

diagramm

#191 / November 2025

das Bühler Magazin

EIN SPEKTRUM AN MÖGLICHKEITEN

EINE BAHNBRÉCHENDE
HYBRIDMÜHLE
QUALITY CORN ERFÜLLT DIE
BOOMENDE MAISNACHFRAGE

KLEINERER FUSSAB-
DRUCK, MEHR ERFOLG
MESSBARE ERGEBNISSE MIT
UNSEREM SERVICEPORTFOLIO

HÖCHSTE PRÄZISION
FÜR STILVOLLE DESIGNS
DALLOZ BESCHICHTET SONNEN-
BRILLEN IM NANOMETERBEREICH



Halten Sie Ihren
Betrieb 24/7 in Fahrt mit
Bühler Remote Care.

**Bühler Remote Care hält Ihre Produktion
zuverlässig und jederzeit am Laufen dank:**

- schneller Unterstützung bei unvorhergesehenen Problemen.
- 24/7-Zugang zu Bühler Spezialistinnen und Spezialisten.
- lokalen Serviceteams mit globaler Unterstützung.
- digitalen Supportsystemen für schnellere Problemlösung.

Kombinieren Sie Remote Care mit unseren Services und optimieren Sie die Anlagenverfügbarkeit und die Betriebskosten.



**Scannen Sie den QR-Code
und entdecken Sie die Vorteile
von Bühler Remote Care.**

EDITORIAL

LIEBE LESERINNEN UND LESER,

Wenn ein einzelner Lichtstrahl in ein Prisma eintritt, offenbart er ein ganzes Farbspektrum. Im gleichen Sinne kann die richtige Entscheidung im Geschäft ein Spektrum an Möglichkeiten eröffnen – für Wachstum, Resilienz und Nachhaltigkeit.

Bei Bühler erleben wir dies jeden Tag in unserer Arbeit mit Ihnen, unseren Kunden und Partnern. Unser Ziel ist es, diesen klaren Strahl zu liefern, der Möglichkeiten eröffnet. Alles, was wir tun, ist darauf ausgelegt, Sie auf vielen Ebenen zu unterstützen, denn wir verstehen, dass die Prozesse in Ihrem Unternehmen miteinander verknüpft sind – und ebenso ihre Ergebnisse. Wenn Sie sich beispielsweise für Dienstleistungen von Bühler entscheiden, gehen Sie nicht nur konkrete Herausforderungen an, sondern treiben Verbesserungen in Ihrem gesamten Betrieb voran. Durch Leistungen wie Retrofits, Digitalisierung und Automatisierung sowie Bewertungen der Umweltauswirkungen helfen wir Ihnen, die Lebensdauer Ihrer Anlagen zu verlängern, die Effizienz zu verbessern, Kosten zu senken und Ihren ökologischen Fussabdruck zu reduzieren.

All dies hilft Ihnen, Ihr Geschäft zu stärken, neue Chancen zu erschliessen und den Weg zu langfristigem Erfolg zu ebnen. Dies ist die Kernbotschaft in dieser Ausgabe des Diagramm, und eine, die wir weltweit immer wieder bestätigt sehen. Vom Lebensmittelhersteller in Brasilien, der die Verfügbarkeit seiner Waffellinien erhöhen möchte, zum Nahrungsmittelhersteller in den USA, der seine Prozesse verbessern will, bis zum Druckgiesser in China, der die Lebensdauer bewährter Anlagen verlängern möchte – jede Geschichte zeigt, wie unsere Services das angestrebte Ergebnis und noch mehr liefern.



STEFAN SCHEIBER

CEO BÜHLER GROUP

Wir sind stolz darauf, viele weitere Beispiele dafür zu teilen, wie die Ambitionen unserer Kunden Gestalt annehmen – ermöglicht durch Bühler Technologie und Know-how: von der Verarbeitung von Erbsen in Ungarn bis zur Hochlandgerste in Tibet, vom Mahlen von Hafer in Deutschland bis zur Anwendung von Dünnschichtbeschichtungen in China. Jede Geschichte spiegelt die Möglichkeiten wider, die entstehen, wenn Vision auf Zusammenarbeit trifft.

Dies ist der Geist, den Urs Bühler, der in diesem Sommer verstorben ist, in uns verankert hat. Sein Weitblick, seine Werte und seine Menschlichkeit haben unser Unternehmen nachhaltig geprägt. Die Kultur der Innovation und Verantwortung, die er täglich gelebt hat, leitet uns weiterhin, während wir mit Ihnen an einer besseren Zukunft arbeiten.

In diesem, meinem letzten Diagramm-Editorial als CEO von Bühler, möchte ich die Gelegenheit nutzen, Ihnen zu danken. Es war mir eine Ehre und Freude, viele von Ihnen persönlich kennenzulernen und hoffentlich einen kleinen Beitrag zu Ihrem Erfolg leisten zu dürfen.

Ich lade Sie herzlich ein, das inspirierende Spektrum an Geschichten in dieser Ausgabe zu entdecken. Ich wünsche Ihnen nur das Beste und danke Ihnen für Ihr Vertrauen und Ihre Zusammenarbeit.

Beste Grüsse
Stefan

IN DIESER AUSGABE

DIAGRAMM #191 | NOVEMBER 2025

AUF DER TITELSEITE

Eine klare Wahl, ein Spektrum an Möglichkeiten

So wie ein Prisma einen einzelnen Lichtstrahl in ein Spektrum voller Möglichkeiten verwandelt, kann die Reduktion Ihres betrieblichen Fussabdrucks den Weg zu einer erfolgreichen Zukunft ebnen. Verwandeln Sie Herausforderungen in Chancen und erzielen Sie messbare Ergebnisse – mit den Services von Bühler. Eine klare Wahl, vielfältige Ergebnisse: Entdecken Sie Nachhaltigkeit als Wachstumstreiber.

DER SERVICE

06_ Ein Spektrum an Möglichkeiten

Unsere Serviceangebote fördern Wachstum und reduzieren den Fussabdruck. Gemeinsam bauen wir Resilienz auf und stärken Ihr Geschäft.

12_ Services mit Wirkung

Von Nachrüstungen und Prozessoptimierungen bis hin zu mehr Nachhaltigkeit – Kunden weltweit erzielen messbare Erfolge.

14_ Die drei Säulen für mehr Leistung

Erleben Sie, wie Fachleute von Bühler Ihnen helfen, Ihre Produktion zu optimieren, Probleme remote zu lösen und den Ertrag Ihrer Anlagen zu maximieren.

16_ Arepas oder Tortilla?

Dank seiner Hybridmühle revolutioniert Quality Corn die Maisverarbeitung – und bedient Spaniens wachsende Lust auf lateinamerikanische Küche.

24_ Wo Tradition auf Innovation trifft

Bei Gebrüder Kümmel in Deutschland gestalten zwei Generationen die Haferverarbeitung neu – mit einer hochmodernen, transparenten Mühle.

DER ERFOLG

30_ Erbsenpower neu gedacht

Helvét-Farm in Ungarn ist Vorreiter im Bereich alternativer Proteine und deckt die gesamte Wert schöpfungskette der Erbsenverarbeitung ab.

36_ Eine Brauerei wird wachgeküsst

Tanzania Breweries hat die lokale Malzproduktion neu belebt – mit einer modularen All-in-One-Anlage zur Verarbeitung heimischer Gerste.

40_ Comeback der Hochlandgerste

Im Vorgebirge des Himalaja in Tibet entfesselt Xizang Keyan das Potenzial dieses verborgenen Champions unter den Getreidesorten.

44_ Überzeugender Biss

Planted Foods hat Europas modernste Produktionsanlage für pflanzliche Proteine eröffnet.

50_ In zwei Seiten um die Welt

Drei Geschichten aus aller Welt zeigen, wie Bühler Kundennähe stärkt, Fachwissen aufbaut und einmal mehr Spitzentalente hervorbringt.



16



44



70

DER SPIRIT

52_ In Erinnerung an Urs Bühler

Urs Bühler hat die Entwicklung unseres Unternehmens massgeblich geprägt und ein Vermächtnis hinterlassen, das auch in Zukunft inspirieren wird.

58_ Gemeinsam Grosses bewegen

An den Bühler Networking Days haben Branchenführer gemeinsam daran gearbeitet, positiven Wandel im grossen Massstab zu bewirken.

66_ Die Schweizer Mini-Lehre

Erfahren Sie, wie wir unser Berufsbildungssystem für Kunden öffnen – mit dreiwöchigen Modulen zur gezielten Weiterbildung von Mitarbeitenden.

DIE LÖSUNGEN

68_ Fokus auf Advanced Materials

Entdecken Sie die Vorteile unserer neuen Perlmühle und erfahren Sie, wie unsere Megacasting-Lösungen den Erfolg unserer Kunden vorantreiben.

70_ Funktionalität und Stil im Einklang

Dallop in Frankreich definiert hochwertigen Augenschutz neu – mit ultrafeinen Beschichtungslösungen von Bühler Leybold Optics.

78_ Das Beste vereint

Als führender Anbieter von Dekordruckfarben setzt Arcolor bei der Planung und Umsetzung eines Projekts in China auf die Expertise von Bühler.

82_ Food for thought

Emissionseinsparungen bringen in Südostasien starke Geschäftsergebnisse – denn das neue Geschäftsmodell ist effizient und umweltfreundlich.

möglich

ENTDECKEN SIE
DAS SPEKTRUM AN

TEXT: JANET ANDERSON

KEITEN

Von der Müllerei bis zum Druckguss, von Nordamerika bis Südostasien – alle Hersteller haben den gleichen Wunsch: langfristig und nachhaltig erfolgreich zu sein. Mit Bühler können sie ihre Ziele erreichen. Unser Dienstleistungsportfolio fördert das Wachstum und verringert den ökologischen Fussabdruck. Es bietet ein breites Spektrum an Möglichkeiten und unterstützt Kunden dabei, ihre Widerstandsfähigkeit zu stärken und ihr Geschäft anzukurbeln.



SIE WOLLEN DEN ERTRAG UND DIE EFFIZIENZ steigern, die Betriebskosten senken, die Qualität verbessern, Wachstumspotenzial entfalten und die Widerstandsfähigkeit Ihres Unternehmens erhöhen? Sie fragen sich, ob Sie diese Ziele erreichen und gleichzeitig die Betriebssicherheit verbessern sowie Ihren ökologischen Fussabdruck verringern können?

Das umfassende Serviceportfolio von Bühler, das über ein einzigartiges globales Netzwerk angeboten wird, soll Sie dabei unterstützen, Ihren Fussabdruck zu optimieren und die Unternehmensleistung zu verbessern. Ganz gleich, ob Sie einen Wartungsvertrag, eine Aufrüstung Ihrer Anlagen, eine Schulung für Ihr Personal oder eine Beratung zu Prozessverbesserungen suchen: Die Expertinnen und Experten von Bühler stehen Ihnen zur Seite und zeigen Ihnen, dass Nachhaltigkeitsziele und Geschäftserfolg Hand in Hand gehen.

Dank ihres umfassenden Fachwissens über viele Produktionsprozesse kennen die Bühler Servicemitarbeiterinnen und -mitarbeiter die spezifischen Herausforderungen, mit denen die Kunden konfrontiert sind, und sie setzen ihre umfassende Erfahrung ein, um dauerhafte Lösungen zu finden.

Immer an Ihrer Seite

Modernisierungen sind ein gutes Beispiel. Von allen Services, die ein Hersteller in Anspruch nimmt, ist die Nach- und Aufrüstung die einschneidendste. Irgendwann zeigt eine bewährte Maschine Alterserscheinungen und kann nicht mehr ihre optimale Leistung erbringen – die Produktivität sinkt, der Energieverbrauch steigt, die Wartungskosten nehmen zu. Sie stehen vor der wegweisenden Frage: Investieren Sie in neue Maschinen oder ist eine Nach- oder Aufrüstung die bessere Wahl?

Mit dieser Frage sah sich auch die Ching Ming Group in China konfrontiert. Das Unternehmen begann 1968 als kleine Bearbeitungswerkstatt mit fünf Bühler Evolution 42 Druckgiessmaschinen. Seitdem hat sie sich zu einem bekannten regionalen Anbieter von Beschlagsdruckgussteilen entwickelt. Für Herrn Wang, General Manager der Ching Ming Group, sind die Bühler Maschinen wie alte Freunde. «Sie haben uns bei unserer Entwicklung begleitet», sagt er. Aber Probleme wie Hydraulikölaustritt und abnehmende Präzision schränkten die Produktionseffizienz und die Produktqualität ein. Bei der Abwägung, ob sie sich für eine Nachrüstung oder die Investition

in neue Maschinen entscheiden sollten, wurden Herr Wang und seine Mitarbeiter von den Bühler Fachleuten unterstützt. Sie führten einen umfassenden Maschinencheck durch, um die Ursachen der Probleme zu ermitteln und anschliessend gezielte Lösungen zu erarbeiten. Ausserdem erstellten sie eine detaillierte Analyse der potenziellen Kapitalrendite und schlügen einen Arbeitsplan vor, um die Produktionsausfallzeiten zu minimieren.

Auf dieser Grundlage entschied sich die Ching Ming Group für eine Modernisierung und hauchte so drei Druckgiessmaschinen neues Leben ein. Die Probleme wurden alle behoben – und die Vorteile gehen noch weiter: Die Maschinen verbrauchen jetzt 20 Prozent weniger Energie und es gibt weniger Produktfehler. Die Einsparungen durch diese Verbesserungen werden es der Ching Ming Group ermöglichen, die Investition in die Nachrüstung schnell zu amortisieren. Dank der praktischen Schullung durch das Bühler Team verfügt die Ching Ming Group nun zudem über ein eigenes Expertenteam.

Die Nachrüstung ist nur eines von vielen Beispielen für das Serviceportfolio von Bühler, aber es zeigt, wie die enge Zusammenarbeit mit den Kunden zu einem ganzheitlichen Ergebnis führt. Das Ziel aller Bühler Services ist es, nicht nur die Lebensdauer der Maschinen zu verlängern oder die Betriebskosten und den Energieverbrauch zu senken. Vielmehr geht es darum, den Kunden dabei zu helfen, den Wert ihrer Investitionen über den gesamten Lebenszyklus ihrer Anlagen zu maximieren und durch proaktives Handeln den langfristigen Erfolg ihrer Unternehmen zu sichern.

Vertrauen und Zufriedenheit

«Das ist die Essenz von Services in der Fertigungsindustrie», sagt James Zuo, Head of Service Operation, Bühler Greater China. «Das Vertrauen und die Zufriedenheit unserer Kunden zu gewinnen, erfüllt uns mit einer tiefen Befriedigung.» Das Serviceangebot von Bühler reicht von Ersatz- und Verschleisssteilen über Inspektion und Wartung bis hin zu Anlagenmodernisierungen und Beratung. Die Kunden können ein auf ihre Anforderungen zugeschnittenes Servicepaket wählen. Die globale Aufstellung von Bühler in Verbindung mit digitalen und Remote-Services gewährleistet eine schnelle Verfügbarkeit und deckt die Kundenbedürfnisse nahtlos ab – von der Anlagen- und Prozessoptimierung bis hin zu resultatbasierten Optimierungsservices.

Wie das Beispiel der Ching Ming Group zeigt, ist auch der Wissensaustausch ein wichtiger Bestandteil des Serviceangebots. Die Fachleute von Bühler bieten sowohl technisches Know-how als auch wertvolle Einblicke in die neusten Marktentwicklungen und unterstützen die Kunden dabei, kurz- und langfristige Ziele zu erreichen. Sie helfen auch dabei, die Kompetenzen im eigenen Unternehmen zu entwickeln, indem sie in Kursen, E-Learnings und Schulungen vor Ort die Fähigkeiten und das Wissen für einen langfristigen und nachhaltigen Erfolg der Kunden vermitteln.

Mit weltweit 2200 Bühler Expertinnen und Experten, 105 Servicestationen, drei Customer Operations Centern in verschiedenen Regionen, die Remotesupport und digitale Services anbieten, und 30 000 verschiedenen Teilen, die an zehn Standorten auf Lager sind, kann Bühler jedem seiner Kunden weltweit das richtige Leistungspaket anbieten. Bislang hat Bühler mit mehr als 3000 Kunden langfristige Serviceverträge abgeschlossen.

Mannigfaltige Vorteile

«Wir wissen, dass unsere Kunden als Hersteller ihre Produkte so effizient wie möglich und in einer bestimmten Qualität produzieren müssen», sagt Patrik Meier, Global Director of Product Development bei Bühler. «Jeder unserer Kunden muss individuelle Anforderungen und Ziele erfüllen, wie Lebensmittelsicherheit oder Nachhaltigkeit, aber im Grunde geht es ihnen allen darum, Kosten zu sparen und die Gewinne zu steigern. Das Serviceportfolio von Bühler unterstützt dabei, diese Anforderungen zu erfüllen – sei es durch niedrigere Produktionskosten, einen geringeren ökologischen Fussabdruck oder beides. Der Schlüssel dazu ist, dass sich die Expertinnen und Experten von Bühler die Zeit nehmen, um genau zu verstehen, wie die Kunden ihre Anlagen und Maschinen betreiben, bevor sie Vorschläge zur Verbesserung der Ergebnisse machen.

Der Vorschlag kann darin bestehen, sicherzustellen, dass die Maschinen des Kunden so lange wie möglich optimal arbeiten, oder es kann sich um eine Untersuchung der Prozesse wie des Produkt- oder Rohmaterialflusses handeln, gefolgt von Optimierungsvorschlägen. Dies kann wiederum dazu führen, dass Möglichkeiten zur Reduzierung oder Wiederverwendung von Nebenströmen

und Energie ausgelotet werden. «Alles, was den Prozess des Kunden durchläuft, hat einen Wert, und im Idealfall gibt es keine Abfälle. Deshalb arbeiten wir daran, so viel wie möglich wiederzuverwenden und aufzuwerten, um das Konzept der Kreislaufwirtschaft in die Praxis umzusetzen», sagt Meier.

Ein perfektes Beispiel dafür, wie Geschäfts- und Nachhaltigkeitsziele eng miteinander verknüpft sind, ist der Energieverbrauch. «Für die meisten Kunden hat Energie sowohl einen grossen finanziellen als auch einen ökologischen Einfluss», sagt Meier. In den meisten Fällen ist Wärme der grösste Energiefaktor, gefolgt vom mechanischen Antrieb. Die Fachleute von Bühler räumen daher der Verbesserung des Wärmeverbrauchs Priorität ein, aber auch Bewegungsabläufe und mechanische Verluste werden unter die Lupe genommen.

Das senkt Kosten und Emissionen und kann sogar noch mehr Vorteile bringen. Einen Ofen aufzuheizen, benötigt viel Energie. Deshalb ist es wichtig, diesen Teil des Produktionsprozesses zuerst zu optimieren. Dabei muss sichergestellt werden, dass kein Teil des Prozesses unnötig hohe Temperaturen verbraucht. Dies führt zu einer Verringerung der Energiekosten und des ökologischen Fussabdrucks, aber das ist noch nicht alles. Durch eine gleichmässigere Wärmeverteilung ist es möglich, der gewünschten Rezeptur jedes Mal näher zu kommen und damit auch die Qualität und Konstanz der Produktion zu verbessern.

«Unser Ansatz ist ganzheitlich, denn für unsere Kunden hängen alle diese Aspekte zusammen», sagt Meier. «Jede Maschine ist Teil eines Gesamtprozesses. Wenn wir eine Maschine verbessern, stellen wir sicher, dass sich dies auf die gesamte Wertschöpfungskette des Kunden auswirkt. Wenn wir es dem Kunden ermöglichen, seinen Wasserverbrauch ganzheitlich zu senken, reduziert das seine Auswirkungen auf die Umwelt und seine Kosten.»

Massgeschneidert für jeden Kunden

Die Bedürfnisse der Kunden variieren je nach Branche, Region und Geschäftsfeld. Entsprechend flexibel ist das Serviceportfolio von Bühler. «Unsere Kunden sind in verschiedenen Branchen tätig und stehen unterschiedlichen Herausforderungen gegenüber. Zudem befinden sie sich in verschiedenen Phasen ihrer Entwicklung», sagt Meier. «Viele sind

etablierte Produzenten, deren Hauptaugenmerk darauf liegt, ihren aktuellen Betrieb zu verbessern oder ihr Geschäft auszubauen. Wir haben auch Kunden, die in neue Marktsegmente expandieren wollen. Zudem unterstützen wir auch Unternehmen, die ganz am Anfang ihrer Reise stehen, die Start-ups. Wir richten unser Serviceangebot nach den Bedürfnissen jedes einzelnen Kunden aus», sagt Meier.

Bühler passt das Paket auch an regionale Bedürfnisse an. In einigen Regionen konzentrieren sich die Kunden auf die Reduzierung von Abfällen und die Verbesserung der Produktivität. In anderen wiederum liegt der Fokus auf der Entwicklung von Kompetenzen, um die Umwandlung von Rohstoffen in Endprodukte zu verbessern.

«Wir konzipieren unsere Servicepakete so, dass sie die von unseren Kunden gewünschten Ergebnisse liefern», erklärt Onkare Gowda, Head of Service Operations Middle East, Africa & India bei Bühler. «In den Regionen, in denen ich tätig bin, wollen unsere Kunden teilweise ihr Geschäftsfeld auf internationale Märkte ausweiten. Wir bieten ihnen Services an, die sie dabei unterstützen, indem wir sie befähigen, internationale Standards und Nachhaltigkeitsanforderungen zu erfüllen.»

Ein weiterer wichtiger Aspekt ist die Unterstützung während dieser Prozesse. «Wir arbeiten mit unseren Kunden zusammen, übernehmen Verantwortung, bringen uns ein und helfen ihnen, diese Schritte zu gehen», sagt Saurabh Soni, Head of Service Sales & Channel Management Middle East, Africa & India bei Bühler.

In Südostasien kommt die Forderung nach mehr Nachhaltigkeit manchmal von den Kunden selbst und manchmal von externen Faktoren. Die malaysische Regierung bietet zum Beispiel Zuschüsse für Projekte, die den Energieverbrauch senken. In Australien treiben die stark gestiegenen Energiekosten die Kunden in dieselbe Richtung. «Es gibt eine grosse Vielfalt in diesen Regionen – das erfordert massgeschneiderte Services», sagt Jin Kit Chua, Regional Head of Services Sales Southeast Asia bei Bühler. «Deshalb baut jedes einzelne Servicepaket auf einer vertieften Analyse der Herausforderungen unserer Kunden auf.»

Die Kunden in Europa werden von einer Vielzahl von Faktoren angetrieben: von Vorschriften, Finanzierung und Anforderungen ihres eigenen Kunden-

IHR SPEKTRUM AN VORTEILEN

stamms bis hin zur Positionierung ihrer Marke in ihrem Markt. Kunden, die grosse Supermarktketten beliefern, müssen zum Beispiel bestimmte Nachhaltigkeitsanforderungen erfüllen. Kunden, die wiederum Massenprodukte anbieten, wissen, dass die Kosten der grösste Faktor sind.

«Wir wissen, dass unsere Kunden viele unterschiedliche Ziele verfolgen. Entscheidend ist jedoch für alle, dass Nachhaltigkeit einen überzeugenden Business Case haben muss», sagt Livia Höhener, Head of Customer Service Europe bei Bühler. «Unsere Kunden achten auf den Return on Investment, deshalb messen wir immer die Resultate und machen Verbesserungen für sie greifbar.»

Ein zuverlässiger Partner

In manchen Fällen wird aus einem Service eine tiefgehende Partnerschaft. Ein Kunde möchte zum Beispiel seine Energieeffizienz verbessern, hat aber nicht das Personal, um die Daten zu erfassen und auszuwerten. In diesen Fällen wird Bühler zum Partner, der dem Kunden hilft, die Informationen zu interpretieren und Entscheidungen zu treffen.

«Aufgrund des Fachkräftemangels in unseren Branchen in Europa sind viele unserer Kunden hier auf der Suche nach Partnerschaften. Mit dem fundierten Prozesswissen von Bühler können wir den Kunden helfen, zu erkennen, welche Datenpunkte ihnen wertvolle Ergebnisse liefern», sagt Höhener.

Mit Transparenz, Vertrauen und regelmässigem Abgleichen der Erwartungen kann die Partnerschaft zu einer Art Co-Kreation werden. Dazu gehört, gemeinsam zu lernen, sich anzupassen und das Risiko zu teilen. Weiter sagt sie: «Mit Outcome as a Service, unserem neuen ServicemodeLL, gehen wir als Bühler einen mutigen Schritt nach vorn – wir teilen das Risiko mit unseren Kunden. Wir sind dazu bereit, weil wir absolut von dem überzeugt sind, was wir gemeinsam erreichen können.»

WEB

Finden Sie den passenden Service für Ihr Unternehmen auf der Bühler Services Website.



KOSTENSENKUNG

Unterstützung bei der Senkung der Betriebskosten in Ihrer Produktion



PERSONAL- UND MASCHINENSICHERHEIT

Gewährleistung der Sicherheit von Personal, Maschinen und der Umwelt



BETRIEBSZEIT

Verbesserung der Verfügbarkeit und Zuverlässigkeit Ihrer Anlagen



KAPAZITÄT

Steigerung des Produktionsvolumens oder der Produktvielfalt



LEBENS- UND FUTTERMITTELSICHERHEIT

Unterstützung bei der Verbesserung der Lebensmittelsicherheit und der Einhaltung von Vorschriften



NACHHALTIGKEIT

Nachhaltigere Gestaltung der Produktion (weniger Energie, Abfall, Wasser und CO₂)



INNOVATION

Unterstützung bei der Entwicklung und dem Testen neuer Produkte und Prozesse



QUALITÄT

Kontinuierliche Steigerung der Produktionsqualität



VERLÄNGERUNG DER LEBENSDAUER

Optimierung der Anlagen zur Sicherstellung einer langfristig produktiven Nutzung

DER SERVICE IN ACTION

**ENERGIEVERBRAUCH UM
20 PROZENT REDUZIERT**

China

ERFOLGREICH MODERNISIERT

Die Ching Ming Group in Dongguan in China setzt drei Bühler Evolution 420-Druckgiessanlagen für die Produktion von Schrauben, Befestigungselementen und Werkzeugen ein. Nach Jahren zuverlässiger Leistung entschied sich das Unternehmen – aufgrund sorgfältiger Analyse mit den Druckgussfachleuten von Bühler – für ein Retrofit, anstatt eine komplett neue Maschine anzuschaffen. Mit Erfolg: Der Energieverbrauch sank um 20 Prozent und die Gesamtanlageneffektivität stieg von 65 Prozent auf 85 Prozent. Die Investition zahlte sich in lediglich 14 Monaten aus. Zudem wurde die Lebensdauer der Anlagen bei Ching Ming um acht bis zehn Jahre verlängert, was die Planungssicherheit erhöht und die nötige Flexibilität gibt, das Geschäft mit kosteneffizienter Technologie weiter auszubauen.



**20 PROZENT WENIGER
PRODUKTIONSVERLUSTE**

Brasilien

DAS REZEPT FÜR ZUVERLÄSSIGKEIT

Grupo Marilan ist einer der grössten Hersteller von Keksen und Snacks in Brasilien mit über 5000 Mitarbeitenden und Exporten in mehr als 30 Länder. Um die Stabilität und das Wachstum im Waffelbereich zu sichern und seine strategischen Ziele zu erreichen, setzte Grupo Marilan auf Bühlers Total Care-Servicepaket. Die bewährte Lösung für proaktives Anlagenmanagement und vorausschauende Wartung führte zu beeindruckenden Ergebnissen: Die Produktionsverluste wie etwa Ausschuss, Überfüllung und Rückläufe sanken um 20 Prozent. Darüber hinaus verbesserte sich die Anlagenverfügbarkeit, der Reinigungsaufwand wurde verkürzt und die Betriebskosten sanken, was die Gesamtanlageneffektivität (OEE) deutlich steigerte und die Nachhaltigkeit sowie die Wettbewerbsfähigkeit stärkte.





**50 PROZENT WENIGER
EMISSIONEN IN EINKAUF UND
LOGISTIK BIS 2030 (ZIEL)**

Niederlande

STRATEGISCH WACHSEN

Royal Koopmans blickt zurück auf 180 Jahre Familiengeschichte – von einer pferdebetriebenen Mühle zur modernen Marke für Mehl, Lebensmittelbeschichtungen und Zutatenlösungen für Bäckereien und die Lebensmittelindustrie. Mit innovativen Getreidelösungen erfüllt Koopmans die wachsenden Ansprüche an Geschmack, Gesundheit und Nachhaltigkeit. Jede Entscheidung steht im Zeichen der Nachhaltigkeit – in Zusammenarbeit mit Landwirtschaftsbetrieben, Organisationen und Partnern.

Mit Unterstützung des Environmental Impact Service-Teams von Bühler hat Royal Koopmans eine Reise begonnen, um den Treibhausgas-Fussabdruck über Scope 1, 2 und 3 vollständig zu verstehen. Diese Erkenntnisse helfen, den Ausgangspunkt zu bestimmen und zu verstehen, wie jedes Glied der Kette zu den gesamten CO₂e-Emissionen beiträgt sowie eine klare Strategie zur Emissionsreduzierung zu definieren. Derzeit berechnet Bühler die Auswirkungen der Klimastrategie von Koopmans, um die Reduktionspotenziale zu bewerten, mögliche Lücken zu identifizieren und die nächsten Schritte zu definieren. Dies unterstützt Koopmans dabei, seine Ziele zu erreichen: Netto-Null-Emissionen in den eigenen Betrieben (Scope 1 und 2) bis 2040 und eine Halbierung der Emissionen in Einkauf und Logistik bis 2030.



**13 WALZENPAARE
IN 2,5 TAGEN AUSGETAUSCHT**

Vereinigte Staaten von Amerika

WALZENWECHSEL STEIGERT AUSBEUTE

Als eines der weltweit grössten Unternehmen im Bereich der Tiernahrung und Nahrungsmittel für Menschen setzt ADM auf kontinuierliche Prozessoptimierung entlang der gesamten Wertschöpfungskette. Gemeinsam mit den Fachleuten von Bühler testete das Team am Standort Beech Grove Mill in Indiana ein neues Wartungskonzept: An Wartungstagen sollten mehr Walzen als üblich ausgetauscht werden. Mithilfe von rollDetect wurde ermittelt, welche Walzen den grössten Einfluss auf Kapazität und Ausbeute haben.

Um längere Stillstandzeiten zu minimieren, wurden die Walzen tagsüber ausgewechselt und die Mühle lief nachts zur Effizienzprüfung. In nur zweieinhalb Tagen wurden 13 Walzenpaare ausgetauscht. Laut Nicholas Johnson, Betriebsleiter der Mühle, waren die Ergebnisse sofort spürbar: «Die Ausbeute und Kapazität stiegen deutlich nach der Wartung.» ADM bleibt weiterhin dem Ziel verpflichtet, die Mühle auf höchstem Effizienzniveau zu betreiben – und profitiert von diesem innovativen Wartungskonzept, das früher Monate an geplanter Reparaturzeit erforderte.

Ein Spektrum an Möglichkeiten entfalten

Process Improvement und
Environmental Impact Services

**BESSERE ERGEBNISSE FÜR
IHR UNTERNEHMEN**

Remote Support

**FACHKUNDIGE
UNTERSTÜTZUNG IN
ECHTZEIT**

Total Care

**MEHR RENDITE AUS
IHREN ANLAGEN**

Die Process Improvement und Environmental Impact Services von Bühler verbinden unternehmerische Ziele mit Nachhaltigkeitsstrategien. Mit Hilfe unserer Expertinnen und Experten können Kunden den ökologischen Fussabdruck ihrer Prozesse und Produkte quantifizieren und verstehen. Sie erkennen, wo die wirkungsvollsten Hebel für Dekarbonisierung, Ressourceneffizienz und Kostensenkung liegen und entwickeln in Zusammenarbeit mit den Kunden eine praxisnahe Strategie zur jährlichen Reduktion. Die identifizierten Verbesserungspotenziale werden durch Prozessanpassungen, Optimierungen und Wartungsmassnahmen im Rahmen von Bühler Serviceangeboten wie Total Care erschlossen.

- ⊕ Umweltauswirkungen identifizieren und die betriebliche sowie finanzielle Performance verbessern.
- ⊕ Die einzigartige Kombination aus Prozessexpertise und Quantifizierungs-Know-how von Bühler nutzen.
- ⊕ Resilienz stärken und neue Geschäftsmöglichkeiten eröffnen.

Jede Stunde Produktionsstillstand kostet Geld. Dank Remote Support kann Bühler Ausfallzeiten schnell reduzieren. Über das globale Netzwerk der Bühler Customer Operations Centers erhalten Sie rund um die Uhr Zugang zu Remote Support – in Ihrer Sprache und Ihrer Zeitzone. Bühler Fachleute analysieren Ihre Produktionsdaten live und identifizieren Probleme. Häufig lässt sich die Störung ohne Technikerin oder Techniker vor Ort beheben – das spart Zeit, Kosten und Emissionen.

- ⊕ Die Fachleute von Bühler kennen den optimalen Zeitpunkt für den Austausch von Komponenten.
- ⊕ Sie analysieren Ihre Produktionsabläufe in Echtzeit und optimieren Prozesse unverzüglich.
- ⊕ Bühler ist ISO-27001-zertifiziert – Ihre Daten sind bei uns in sicheren Händen.

Wartung ist das Fundament der Bühler Services. Ob Ersatzteile, Software-Updates oder Maschinenservice – wir liefern schnell, in bester Qualität und zum besten Preis. Unser globales Netzwerk von Hunderten Servicetechnikerinnen und -technikern, unterstützt in ausgewählten Märkten durch unsere Tochterfirma BenLink, garantiert schnellen und hochwertigen Service weltweit. Doch damit nicht genug: Mit einem Total Care-Servicevertrag stehen Ihnen unsere Fachleute nicht nur bei Problemen zur Seite, sondern arbeiten proaktiv mit Ihnen an Verbesserungen – für Ihre Anlagen, Prozesse und alle Ihre Geschäftstätigkeiten. Von Schulungen über Prozessunterstützung bis hin zu Analysen: Wir begleiten Sie über den gesamten Lebenszyklus Ihrer Anlage hinweg.

- ⊕ Verlängern Sie die Lebensdauer Ihrer Maschinen, reduzieren Sie die Ausfallzeiten und sichern Sie gleichbleibende Leistung.
- ⊕ Wählen Sie zwischen reaktiver, präventiver und vorausschauender Wartung.
- ⊕ Die Wartung ist auf Ihre Bedürfnisse zugeschnitten, damit Sie Ihr volles Geschäftspotenzial ausschöpfen können.

Die Beliebtheit von Lebensmitteln wie Arepas und Tortillas nimmt in Spanien zu, was teilweise auf die schnell wachsende lateinamerikanische Gemeinschaft des Landes zurückzuführen ist. Mit der steigenden Nachfrage nach diesen Maisprodukten erkannte Quality Corn SA eine Chance: Gemeinsam mit Bühler wurde eine bahnbrechende Hybridmühle entwickelt, die die Verfahren zur Herstellung von Mehl für Tortillas nach mexikanischer Art und südamerikanische Arepa-Fladenbrote kombiniert.



Quality Corn

EINE BAHNB
HYB



RECHENDE RIDMÜHLE

TEXT: JAMES BADCOCK
FOTOS: SAGAR SHIRISKAR

ALS AGUSTÍN MARINÉ TRIAS Mitte der 1990er-Jahre den Familienbetrieb nahe Monzón in der Provinz Huesca, auf der spanischen Seite der Pyrenäen, übernahm, war er überzeugt, dass der lokale Maisanbau in seiner traditionellen Verwendung als Viehfutter und Futtermittel unterbewertet war. Die Zeit gab Mariné Trías Recht. Zuerst stieg er auf die Produktion von Mais für die Snackindustrie um und dann auf Maisvermahlung, um Mehl herzustellen und Griess für Bierbrauer.

Heute ist der 56-jährige CEO und Eigentümer von Quality Corn erneut der Zeit voraus mit dem Einstieg in die Vermahlung von vorgekochtem Maismehl für die traditionelle lateinamerikanische Brotbäckerei. Ein Segment, das in den vergangenen Jahrzehnten in Spanien aufgrund der Zuwanderung aus Lateinamerika stark wächst. Die Zusammenarbeit zwischen Quality Corn und Bühler entwickelte sich jedoch zu einem noch ambitionierteren Projekt: einer Hybridanlage, die sowohl vorgekochtes Maismehl für traditionelle venezolanische Arepas als auch Prime Masa Nixtamal-Maismehl herstellen kann.

Die Anlage ist ein Novum in Europa und eine Neu-entwicklung für Bühler. Mariné Trías ist sicher, dass Quality Corn auf dem richtigen Weg ist. «Wir haben uns immer weiterentwickelt – von der Landwirtschaft zur spezialisierten Produktion und dann zur Müllerei. Als wir die erste Mühle hier gebaut haben, stand ich da unten mit einem Schraubenzieher in der Hand», sagt er.

Popcorn und gepuffte Mais-Snacks

Die Geschichte von Mariné Trías' Unternehmensschritten spiegelt die Entwicklung des Maisanbaus in Spanien wider. Sein Vater baute Mais als Futter für das eigene Vieh an. 1998 unterschrieb Mariné Trías seinen ersten Vertrag zur Produktion von Maiskörnern für Popcorn. Es folgten weitere Projekte, in denen neue Maissorten angebaut wurden, um Rohmaterial für andere Snacks wie Mais-Chips und «Kikos», beliebte Snacks aus gerösteten oder frittierten Körnern, zu liefern.

«Im Jahr 2000 war Mais in Spanien gleichzusetzen mit Kikos, Popcorn und Nachos, dann als Zutat in Form von Griess für Brauereien oder gepuffte Mais-Snacks, und es gab einen kleinen Markt für glutenfreie Produkte wie Pasta», sagt Mariné Trías. Er gründete 2012 Quality Corn SA und baute Spaniens zweite Maismühle. Es war ein Sprung von der Landwirtschaft in die Industrie, aber er hatte bereits einen Kunden: Die Brauerei Damm in Barcelona benötigte lokal produzierten Qualitätsmais.

«Sieben oder acht Millionen Euro in eine Mühle zu investieren war, als würde man in ein Schwimmbecken springen, aber mit Damm an Bord wussten wir immerhin, dass etwas Wasser drin war», sagt Mariné Trías. Der Sprung zahlte sich aus, und bald suchte Mariné Trías nach neuen Vorhaben.



Quality Corn baut gelben Mais an, der typischerweise für Tortillachips-Mehl verwendet wird, und weissen Mais, der für Arepa-Mehl genutzt wird.

Arepa-Fladenbrot, unverzichtbar in Lateinamerika, ist heute in Spanien beliebt und treibt die Nachfrage nach vorgekochtem Maismehl.



Seine nächste grosse Idee kam um 2021 und wurde durch eine einschneidende Veränderung in der spanischen Gesellschaft ausgelöst; eine Verschiebung hin zu Massenzuwanderung innerhalb einer einzigen Generation. 1995, vor dem Beginn eines zehnjährigen Wirtschaftsbooms, lebten eine Million Einwanderinnen und Einwanderer in Spanien. Bis 2024 war diese Zahl auf fast neun Millionen gestiegen. Fast die Hälfte stammt aus überwiegend spanischsprachigen Ländern Lateinamerikas. Derzeit leben rund 4,2 Millionen Zuflüchtende und Zuflüchteter aus Südamerika, Mittelamerika und der Karibik in Spanien. Dazu kommen viele weitere, die in früheren Jahrzehnten migriert und inzwischen spanische Staatsbürgerinnen und Staatsbürger sind.

Solche Zahlen bedeuten neue Märkte für Maisprodukte angesichts der Verbreitung von Maismehl in verschiedenen kulinarischen Traditionen wie Arepas – Fladenbrote aus Kolumbien und Venezuela –



Quality Corn verfügt über jahrzehntelange Erfahrung in der Landwirtschaft. Dieses Wissen prägt das Lebensmittelgeschäft ebenso wie die Beziehungen zu den Lieferanten – den lokalen Landwirtschaftsbetrieben.



«TECHNOLOGIE UND NACHHALTIGKEIT KÖNNEN WIRKLICH HAND IN HAND GEHEN, UM RESSOURCEN AUF DEM FELD UND IN DER MÜHLE SORGSAMER ZU NUTZEN.»

AGUSTÍN MARINÉ TRÍAS
CEO und Eigentümer von Quality Corn

und Tortillas, weltweit berühmt als Basis für mexikanische Tacos und ein Grundnahrungsmittel in ganz Mittelamerika. «Heute hat sich die lateinamerikanische Kultur, einschließlich Essen und Musik, in Spanien vermischt, und die Ess- und Kochgewohnheiten der Menschen ändern sich ständig», sagt Mariné Trías. Dies treibt die Nachfrage nach vorgekochtem Maismehl für Arepas und nixtamaliertem Maismehl für Tortillas an.

Das einzige Problem für Mariné Trías war, dass er noch keine Erfahrung mit solchen Produkten hatte und dieses Fachwissen in Europa nach wie vor selten ist. Dann kam Luis Miguel Vivas Martínez ins Spiel, der 2021 von Quality Corn aus seiner Position als Werksleiter in einer Fabrik für vorgekochtes Maismehl in seiner Heimat Venezuela abgeworben wurde. Martínez zog mit seiner Familie nach Spanien und wurde als Leiter der noch in Planung befindlichen Anlage für vorgekochtes Mehl verpflichtet,

während Mariné Trías zwischen Huesca und den Bühler Büros in Uzwil, Schweiz, pendelte, um mit den Technologinnen und Technologen von Bühler die neue Ausrichtung zu besprechen.

Aufbau einer einzigartigen Hybridanlage

Dann kam für Martínez eine unerwartete Nachricht: Die Anlage sollte eine einzigartige Hybridlösung werden – für vorgekochtes Maismehl und zusätzlich für Nixtamalisierung. Dieser uralte Prozess, der es ermöglicht, aus Maisgrieß ein teigfähiges Mehl herzustellen, wurde erstmals in Mesoamerika zwischen 1500 v. Chr. und 1200 v. Chr. von Azteken und Maya entwickelt. Sie hatten den Effekt entdeckt, der sich ergibt, wenn Asche oder Kalksteine dem Maisgrieß in Töpfen beigegeben wird. Nixtamalisierte Mais wird in einer alkalischen Lösung eingeweicht und gekocht – heute wird in der Regel Kalkwasser (Calciumhydroxid) verwendet.

**VIDEO**

Schauen Sie sich das Video an und erfahren Sie, wie Bühler Quality Corn unterstützt.



«MERCURY IST UNSERE SCHNITTSTELLE MIT DEN MASCHINEN. DURCH DEN INFORMATIONSAUSTAUSCH MIT DEN PROZESSEN ERZIELEN WIR EFFIZIENZGEWINNE.»

«Das hat mich überrascht. Ich hatte keinerlei Erfahrung mit Nixtamalisierung», sagt Martínez. Auch Bühler hatte noch nie eine Hybridanlage für vorgekochte und nixtamalisierte Maismehle entworfen, die Idee aber in Uzwil auf kleiner Testebene entwickelt. Die Ambition von Quality Corn, sich in mehreren neuen Märkten in Spanien zu positionieren, passte zum Innovationsgeist von Bühler.

«Dies ist eine wichtige Anlage für Bühler, unser erstes Hybridprojekt dieser Art», erklärt Nadeem Nashashibi, Area Sales Manager Milling Solutions bei Bühler. «Bühler hatte eine Testanlage in der Schweiz auf nahezu industriellem Niveau. Der nächste Schritt war, etwas Vergleichbares in eine reale Produktionsumgebung umzusetzen.»

Dieser nächste Schritt kam in Form der Prime Masa Technologie von Bühler, die den Nixtamalisierungs-Effekt unter Verwendung von Maisgrütze – grob gemahlenen Maiskörnen – statt ganzer Körner und mit Dampf statt Wassereinweichung erzeugt, in einem energie- und wassereffizienten Prozess. «Wir haben Prime Masa und die Arepa-Mehlvermahlung in derselben Anlage eingeführt. Tatsächlich gibt es drei Prozesse, wobei die bestehende Quality Corn-Mühle effektiv das Rohmaterial Grütze und Griess für diese neuen Prozesse liefert», sagt Nashashibi.

Die daraus resultierende Anlage ist ein wichtiges Vorzeigeprojekt für die Technologie von Bühler. Es kombiniert einige der neusten Innovationen im Bereich der Vermahlungstechnologie mit der für Bühler charakteristischen fortschrittlichen Digitalisierung für einen effizienten Betriebsablauf.

«Es war ein langer Prozess, bis alles lief. Wir haben dem Kunden aufmerksam zugehört und es gab einen intensiven Gedankenaustausch. Man könnte sagen, es war eine gegenseitige Entdeckungsreise – und ein Lernprozess für Bühler, der bei zukünftigen Projekten helfen wird; hoffentlich auch bei einer Erweiterung der Anlagen von Quality Corn und für weitere zukünftige Kunden», sagt Nashashibi.

LUIS MIGUEL VIVAS MARTÍNEZ

Leiter der Mühle bei Quality Corn

Martínez stimmt zu, dass der Dialog langwierig, aber letztendlich fruchtbar war. «Zwischen 2021 und 2023 haben wir, glaube ich, 14 verschiedene Anlagen-Layouts durchgearbeitet.» Der Bau erfolgte zwischen Anfang 2023 und Frühjahr 2024, und im Februar 2025 war die Hybridanlage installiert. Schliesslich, nachdem das Produktionsteam von Martínez und die Fachleute von Bühler gemeinsam am finalen Set-up gearbeitet hatten, begann die Verarbeitung von Testchargen des Produkts.

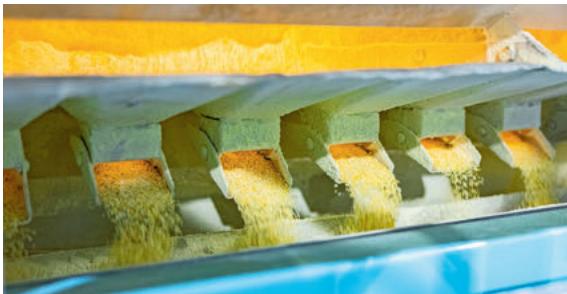
«Wir haben mit der Anlage experimentiert und geschaut, wie weit dieses Forschungs- und Entwicklungs-Projekt wirklich gehen kann», sagt Martínez. Womit er und sein Team heute arbeiten, ist eine fünfstöckige Mühle, die bei voller Auslastung bis zu 100 000 Tonnen Mais pro Jahr verarbeiten kann.

Die jährlichen Produktionsziele von Quality Corn liegen bei 30 000 Tonnen vorgekochtem Maismehl und nixtamalisiertem Mehl sowie 28 000 Tonnen Griess und 6000 Tonnen trockenvermahlenem Maismehl. Martínez geht davon aus, dass die Anlage innerhalb von zwei Jahren ihre Spitzenproduktion erreichen wird, da es in Spanien keine andere Mühle gibt, die vorgekochtes Maismehl für den lokalen Markt herstellt.

Auf Flexibilität ausgelegt

Für Carlos Olivares, Technical Senior Sales Advisor Maize bei Bühler, war die Installation der Hybridanlage eine spannende Herausforderung. Der Schlüssel lag darin, eine grosse Flexibilität zu ermöglichen, da der Kunde verschiedene Marktchancen identifiziert hatte, aber keine präzise Aufschlüsselung vorlag, was genau in welchen Mengen produziert werden sollte.

Von Mercury MES über
fortschrittliche Analysen bis zu 24/7
Inline NIR-Sensorik – Bühlers digitale
Services helfen Quality Corn, die
Vermahlung zu optimieren.



Der optische Sortierer SORTEX LumoVision (links) und der Flaker von Bühler (rechts) spielen eine zentrale Rolle in den Prozessen von Quality Corn.

«Bei beiden Produkten wird Wasserdampf in das Korn geleitet, daher gibt es Gemeinsamkeiten, aber auch Unterschiede, zum Beispiel aufgrund der alkalischen Lösung, die bei der Nixtamalisierung zum Einsatz kommt. Wir hatten beide Prozesse getrennt konzipiert, mussten aber eine Anlage entwerfen, die Quality Corn die Flexibilität gab, je nach wachsender Nachfrage in Spanien und Europa das eine oder das andere Produkt herzustellen», erklärt Olivares. «Darüber hinaus ist die Anlage ein Anbau an eine bestehende Mühle, daher mussten wir vermeiden, den laufenden Betrieb zu stören.»

Der Schlüssel zu Flexibilität und zur Ermittlung der richtigen Verfahren ist Mercury MES (Manufacturing Execution System), das digitale Betriebssystem von Bühler, das mithilfe von Sensortechnologie die verschiedenen Produktionsaspekte der Anlage von der Lagerung der Rohstoffe bis zur Verarbeitung steuert. «Mit Mercury kann diese Anlage von einer Person betrieben werden», sagt Martinez. Zudem ermöglicht Mercury es Mühlenbetreibern, verschiedene Rezepte zu erstellen, während sie nach den Methoden suchen, die genau die gewünschten Ergebnisse liefern. Die Anlagenbetreiber können diese Einstellungen speichern und später präzise

wiederholen, wobei sie Parameter wie Temperatur, Druck, Luftdruck und Verweildauer für jedes Produkt beeinflussen können. Dadurch kann die Qualität garantiert und Zeit beim Wechsel zwischen Produkten und Prozessen gespart werden.

Olivares sagt, dass die Echtzeitmessungen durch Sensoren, die Daten an Mercury liefern, den Müllerinnen und Müllern konstante und genaue Werte zu Produktparametern wie Fett- und Wassergehalt im Maismehl liefern. Mindestwerte können so sicher gestellt und Überschüsse vermieden werden, was zu einer effizienteren Nutzung des Rohstoffs und letztlich zu höheren Gewinnmargen führt.

«Mercury ist unsere Schnittstelle mit den Maschinen. Wir senden Informationen darüber, was zu tun ist, und erhalten Daten aus den Prozessen zurück. Das ermöglicht uns Effizienzgewinne, beispielsweise bei der Leistungsanpassung an die jeweilige Produktionsmenge», sagt Martinez. «Das System berechnet sogar, welche Probleme kritisch sind und sofort behoben werden müssen und welche bis zu einem weniger hektischen Zeitpunkt warten können.»

Die gesamte Ausrüstung stammt von Bühler – vor allem die für den Prozess wichtigen Flaker und Steamer, aber auch die Siebe, Entsteiner, Antares-Wal-



**«ES WAR EINE ENTDECKUNGSREISE UND EIN LERNPROZESS.
DAS NEUE WISSEN KÖNNEN WIR
HOFFENTLICH WEITER BEI
QUALITY CORN EINBRINGEN.»**

NADEEM NASHASHIBI

Bühler Area Sales Manager for Milling

zenstühle und vieles mehr. Für Mais verarbeitende Betriebe ist entscheidend, das Eindringen von mit Mykotoxinen belastetem Mais zu vermeiden. Der optische Sortierer SORTEX LumoVision von Bühler entfernt Körner mit sichtbarem Schimmel.

Quality Corn stellt nicht nur hochwertige Lebensmittel her, sondern strebt auch höchste Standards für eine nachhaltige Produktion an. Durch die Verwendung von Wasserdampf für das vorgekochte Mehl und bei der Prime Masa-Nixtamalisierung werden 84 Prozent Wasser und 52 Prozent Energie eingespart, aber es muss dennoch erhitzt werden. Anstelle eines gasbetriebenen Systems hat sich die Mühle für einen spezialisierten Hersteller von Biomassekesseln entschieden. Maispflanzen nach der Ernte machen zusammen mit Reisig aus der lokalen Forstwirtschaft und ausrangierten Holzkisten einen Grossteil der Biomasse aus. Die Mühle verfügt über genügend Sonnenkollektoren, um energieautark zu sein, sobald die Batteriespeichertechnologie so weit ausgereift sein wird, dass sie wirtschaftlich ist.

Vom Feld zum Lebensmittel

Trotz seiner gewachsenen Bedeutung in der Mühlereiindustrie bleibt Quality Corn mit dem Land verbunden, bewirtschaftet 20 000 Hektar und arbeitet zudem mit unabhängigen Landwirtinnen und Landwirten zusammen. Mariné Trías ist überzeugt, dass ihm seine Anfänge auf dem Feld und sein späterer Einstieg in die Lebensmittelindustrie eine ganzheitliche Sicht verschaffen. «Die Industrie versteht die Landwirtschaft nicht – und umgekehrt», sagt er. «Im Allgemeinen kennen Mühlenbesitzer die Vermahlung, nicht den Anbau; sie sagen den Bäuerinnen und Bauern nur: ‹Liefert mir mehr Tonnen für weniger Geld.›» Mariné Trías hingegen will den Landwirtschaftsbetrieben, mit denen er in Spanien und Frankreich zusammenarbeitet, durch den Einsatz

Eine fruchtbare Zusammenarbeit zwischen Quality Corn und Bühler: (von links nach rechts) Luis Miguel Vivas Martinez, Carlos Olivares, Agustín Mariné Trías und Nadeem Nashashibi.

von Technologie zu mehr Erfolg verhelfen. «Als ich noch Landwirtschaft betrieb, gab es keine Technologie. Heute gibt es tausend Anwendungen und es ist schwer für Landwirtinnen und Landwirte zu wissen, welche ihnen helfen; wir wählen nur einige wenige aus. Technologie und Nachhaltigkeit können Hand in Hand gehen, um Ressourcen auf dem Feld und in der Mühle besser zu nutzen», sagt Mariné Trías.

INFO



Quality Corn SA

Huesca, Spanien

Gegründet im Jahr 2012.

Quality Corn produziert nixtamalisiertes Maismehl (Tortillas), vorgekochtes Maismehl (Arepas), Maisgriess, trocken gemahlenes Maismehl und Braugriess.

Das Unternehmen beliefert weltweit renommierte Kunden in Spanien und im Ausland.

Quality Corn profitiert von Entkeimungs-, Flockier- und Steameranlagen, SORTEX LumoVision und optischen Sortierern, Antares-Walzenstühlen, Sieben, Mercury MES, NIR-Sensoren, Bühler Insights und der ProPlant-Vorbeugungswartung von Bühler.

Milling, your way.

«Arepas und Tortilla-Mehl sind ähnlich, werden jedoch nach unterschiedlichen Rezepturen hergestellt. Dank dem gemeinsam mit Bühler entwickelten Anlagenkonzept können wir beide Produkte mit derselben Maschine herstellen. Die Ergebnisse sind aussergewöhnlich.»

Agustín Mariné Trías – CEO und Inhaber von Quality Corn

Innovations for a **better world.**

 **BÜHLER**

Als die Gebrüder Kümmel + Co. den Bau einer neuen Schälmühlenanlage für Hafer in Vetschau in Brandenburg beschließt, steht sie vor einer wegweisenden Entscheidung: Soll eine Standardlösung zum Einsatz kommen – oder lohnt sich die Investition in eine massgeschneiderte Anlage mit kombinierter Vermahlungstechnologie, Rohhaferdarre und SmartMill-IoT-Technologie von Bühler? Eine Lösung, die nicht nur Effizienz und Nachhaltigkeit verspricht, sondern auch der Vision einer gläsernen Mühle gerecht wird.



NUR DIE
EHRGEIZIGEN

Gebrüder Kümmel + Co.

BLEIBEN
INNOVATIV

TEXT: JANET ANDERSON
FOTOS: SAGAR SHIRISKAR



EINE GUTE BAHNSTUNDE von Berlin entfernt erstreckt sich eine einzigartige historische Kulturlandschaft Brandenburgs: der Spreewald. Die Spree verzweigt sich hier in viele kleine Wasserarme, Fliessle genannt, bevor sie, die Region verlassend, der Hauptstadt zuströmt. Das 1991 von der UNESCO als Biosphärenreservat deklarierte Gebiet hat sich über die letzten Jahrzehnte zu einem lebhaften Standort der Nahrungsmittelindustrie entwickelt. Eine der grossen Erfolgsgeschichten ist die Schälmühle in Vetschau. Ihre Geschichte spiegelt den gesellschaftlichen, wirtschaftlichen und technologischen Wandel, aber auch das unternehmerische Geschick und die Innovationskraft der Region wider.

Das fest in der Spreewaldgemeinschaft verwurzelte Familienunternehmen Gebrüder Kümmel + Co. blickt auf drei Müllergenerationen zurück. 1957 kauft der Grossvater von Uwe und Frank Kümmel eine Feinmühle in Burg. In der traditionellen Handwerksmühle werden seit jeher Roggen, Weizen und Dinkel vermahlen. Von Kindesbeinen an ist die Mühle ihre Heimat und die Verwurzelung mit dem Beruf des Müllers tief.

Trotz des starken Traditionsbewusstseins ist die Familie aber auch Neuerungen gegenüber sehr offen. Eine Eigenschaft, die über die Jahre immer wieder auf die Probe gestellt wird – von den frühen Jahren an bis zum Ausbau des neuen Werk 3, einem ehrgeizigen Projekt, das die Firma nachhaltig für die Zukunft rüstet.

Eine Müllerfamilie setzt sich durch

Auch in schwierigen Zeiten hat sich der unternehmerische Geist der Familie gezeigt. Die Wiedervereinigung von Ost- und Westdeutschland 1990 brachte enorme gesellschaftliche und ökonomische Umwälzungen mit sich, die auch das Familienunternehmen zu spüren bekam. «Mit der Wende waren unsere Produkte nicht mehr gefragt», sagt Uwe Kümmel, Geschäftsführer von Gebrüder Kümmel. «Wir mussten neue Geschäftsfelder erschliessen und unser Portfolio erweitern.» So wird der Betrieb auf die Produktion von Gerstengrütze, die für die Herstellung von Grützwurst benötigt wird, umgestellt. Schnell kommen neue Produktbereiche wie die Verarbeitung von Buchweizen hinzu. Die steigende Nachfrage bestätigt die Entscheidung.

«Unser Wachstum basiert von Anfang an auf dem Prinzip, dass wir immer auf die Wünsche unserer Kunden eingehen. „Geht nicht, gibt's nicht“ ist bei uns eine gelebte Realität», sagt Frank Kümmel, Bruder von Uwe und ebenfalls Geschäftsführer von Gebrüder Kümmel. «Wenn ein Kunde auf uns zu kommt mit einem Problem, dann versuchen wir, es zu meistern, was wir bisher in den meisten Fällen auch geschafft haben. Darauf sind wir stolz.»

Um neuen Marktanforderungen gerecht zu werden und der steigenden Nachfrage der Kunden nach Hafer-, Dinkel- und ähnlichen Produkten nachzukommen, entscheidet die Familie, Schälmühlenprodukte zu verarbeiten. Aber das alte Gelände in Burg ist zu klein. In Vetschau findet die Firma ein geeignetes Grundstück samt Gebäude. Früh setzen die passionierten Müller auf glutenfreie sowie Bio-Produkte und treffen einen Nerv: Neue Ernährungsgewohnheiten und Produkte wie der Haferdrink beflügeln das Geschäft.

Die gläserne Mühle

Ein neues Werk für die Haferproduktion ist geplant und ein zwölfstöckiger Rohbau entsteht. Die Vision einer gläsernen Mühle rückt in den Vordergrund: Digitale Prozesse sollen die Effizienz in der Verarbeitung optimieren. «Unsere Vision für das neue Projekt war, gemeinsam mit Bühler eine gläserne Anlage zu bauen. Das haben wir durch die Integration von Bühler Insights und über 30 Waagen geschafft, die ständig Produktparameter überwachen und uns bei Abweichungen Rückmeldung geben. Dadurch sind wir in der Lage, schnell auf Veränderungen zu reagieren und unser Produkt in jedem Prozessschritt im Auge zu behalten», sagt Robert Kümmel, Müllereimeister bei Gebrüder Kümmel stellvertretend für die nächste Generation der Familie Kümmel. Unermüdlich treibt der 26-Jährige die Digitalisierung des Unternehmens voran.

«Unsere gemeinsame Vision war der Bau einer komplett transparenten, smarten Hafermühle. Ich bin überzeugt, dass dieser Schritt einer der entscheidenden Erfolgsfaktoren für die Zukunft von Gebrüder Kümmel und für die Haferindustrie insgesamt ist», sagt Randy Urban, Head of Sales Grain Processing bei Bühler in Deutschland.

Komplettlösung individuell gestaltet

Bei der Schälmühle handelt es sich um eine Komplettlösung von der Annahme über die Reinigung, das Darren, Schälen, Grützieren, Flockieren und Vermahlen bis zum Absacken und Verladen. Die Lösung ist so individuell wie die Bedürfnisse der Familie Kümmel. Eine erste Herausforderung bei der Umsetzung der neuen Anlage war die Installation in ein bestehendes Gebäude. Der Bau wurde durch eine 3D-Gebäudeaufnahme über alle Etagen exakt vermessen und optimal geplant. So wurden zum Beispiel Förderwege kurz und entsprechend effizient gehalten. «Wir haben uns mit dem Bühler Team ausgetauscht, um Ideen zu entwickeln und die neusten technologischen Erkenntnisse einfließen zu lassen», sagt Uwe Kümmel. Für Paul Heine, Senior Process Engineer Oats bei Bühler, waren diese Besuche in der noch leeren Mühle sehr wichtig: «Es war sehr bereichernd,

mit Uwe Kümmel durch das leere Gebäude zu gehen und sich die einzelnen Komponenten und die fertige Anlage vorzustellen.»

Das hohe Gebäude – auf der zwölften Etage schaut man weit in das Land – ist ideal für einen effizienten Produktionsablauf: Der Rohhafer wird über Förderelemente in die elfte Etage befördert und dann weitgehend «im freien Fall» von Ebene zu Ebene verarbeitet, bis das Endprodukt schliesslich

im Erdgeschoss ankommt. Die Vorteile: maximale Energieeinsparung und daraus resultierende bessere Margen sowie ein geringerer CO₂-Fussabdruck.

Darren auf höchstem Niveau

Für den Darrprozess wurde eine Rohhaferdarre installiert. Diese liefert eine bessere Ausbeute, besseren Geschmack und hellere Endprodukte. Über neun Stockwerke erstreckt sich die Anlage und ist damit die grösste, die Bühler je installiert hat. Es folgt das Flockieren durch eine Premiumlösung von Bühler, das Flockierwalzwerk PolyFlake.

«Wir haben uns viele Gedanken darüber gemacht, welche Darre wir einsetzen. Werden wir wie in anderen Betrieben nur den geschälten Hafer darren oder



Die Schälmaschinen von Bühler minimieren die Bruchrate der Haferkerne, um den Ertrag und die Qualität zu maximieren.



Präzise flockierte Haferflocken bieten eine gleichmässige Dicke sowie eine Textur, die für den optimalen Erhalt von Nährstoffen, Geschmack und löslichen Ballaststoffen sorgt.



Das Flockierwalzwerk PolyFlake erfüllt höchste Lebensmittelsicherheitsstandards und liefert eine gleichbleibend hohe Produktqualität.



«WIR STARTETEN MIT EINEM WEISSEN BLATT PAPIER. ZUSAMMEN HABEN WIR DEN BESTEN WEG GEFUNDEN, UM DIE VISION DER GLÄSERNEN MÜHLE VON GEBRÜDER KÜMMEL UMZUSETZEN.»

RANDY URBAN

Head of Sales Grain Processing bei Bühler Deutschland

Gebrüder Kümmel + Co. erreicht durch Bühler Insights vollständige Transparenz in der Wertschöpfungskette – mit über 30 integrierten Waagen, verschiedenen Durchflussreglern und einer technologisch optimierten Linienkonfiguration.

**«DANK DER ROHHAFERDARRE
KÖNNEN WIR JETZT UNGESCHÄLTEN HAFER DARREN. NUN ERFÜLLEN WIR DIE KUNDENWÜNSCHE
NOCH BESSER UND ERHOFFEN UNS DADURCH EINEN MARKTVORTEIL.»**

UWE KÜMMEL

Geschäftsführer bei Gebrüder Kümmel



VIDEO
Schauen Sie sich das Video an und erfahren Sie, wie Bühler Gebrüder Kümmel unterstützt.



werden wir einen anderen Weg gehen und eine Rohhaferdarre einsetzen? Das war eine entscheidende Frage», sagt Uwe Kümmel.

«Nach reiflicher Überlegung haben wir uns gemeinsam mit dem Bühler Team für die Rohhaferdarre entschieden und können jetzt ungeschälten Hafer darren. Dadurch versprechen wir uns mehr Tiefe, was die geschmackliche Nuance der Flocken betrifft. Natürlich erhoffen wir uns auch einen Marktvorteil, da wir nun die Kundenwünsche noch besser erfüllen können.»



Die grösste je gebaute Rohhaferdarre liefert ein aussergewöhnliches Haferaroma.

Nach dem Darren gelangt der Hafer zu den insgesamt fünf Schälern. «Sie sind das Herz der Mühle», sagt Heine. «Die Qualität des Schälens ist entscheidend – da ist Präzision gefragt.» Die Schälbarkeit des Hafers variiert von Ernte zu Ernte. Deswegen prüfen die Labormitarbeitenden Haferproben mithilfe eines Laborhaferschälers auf ihre Schälbarkeit, bevor der Rohhafer überhaupt die Anlage erreicht. Dieses Verfahren ermöglicht es den Müllerinnen und Müllern, die optimalen Parameter in der Mühle bereits einzustellen. Hier arbeitet Bühler eng mit dem Kunden an der Entwicklung des Verfahrens zusammen. Der Laborhaferschäler ist ein von Bühler entwickelter Prototyp, der den tatsächlichen Schälprozess nachbildet und dadurch deutlich präzisere Daten liefert als herkömmliche Verfahren. Die Daten ermöglichen, die Parameter der fünf Schälern so einzustellen, dass möglichst wenig Bruch entsteht und die Ausbeute maximiert wird.

Höhere Ausbeute, kleinerer Fussabdruck

Die Hafermühle ist ein perfektes Beispiel, wie ein verringelter Fussabdruck und ein verbessertes Geschäftsergebnis Hand in Hand gehen – sei es durch weniger Energieverbrauch oder weniger Nebenprodukte. Mehrere optische Sortierer, darunter Bühlers SORTEX H SpectraVision, erlauben es Gebrüder Kümmel, Haferprodukte in garantiert glutenfreier Qualität herzustellen. Den grössten Unterschied macht aber die neugewonnene Transparenz.

**«WIR KONNTEN DIE PRODUKTIONSKOSTEN SIGNIFIKANT SENKEN,
DEN ENERGIEVERBRAUCH UND DEN
CO₂-FUSSABDRUCK REDUZIEREN
SOWIE DIE CO₂-BILANZ UNSERER
PRODUKTE VERBESSERN.»**

FRANK KÜMMEL

Kaufmännischer Geschäftsführer bei Gebrüder Kümmel



INFO



Gebrüder Kümmel + Co. Schälmühle

Vetschau, Brandenburg, Deutschland



Gegründet im Jahr 1998.



Die Schälmühle verarbeitet Rohhafer in hochwertige Produkte.



Das Unternehmen beliefert Kunden in Deutschland sowie in Europa.



Gebrüder Kümmel verfügt über eine Rohhaferdarre, Schälerei, ein Flockierwalzwerk und über 30 Waagen sowie Bühler Insights.

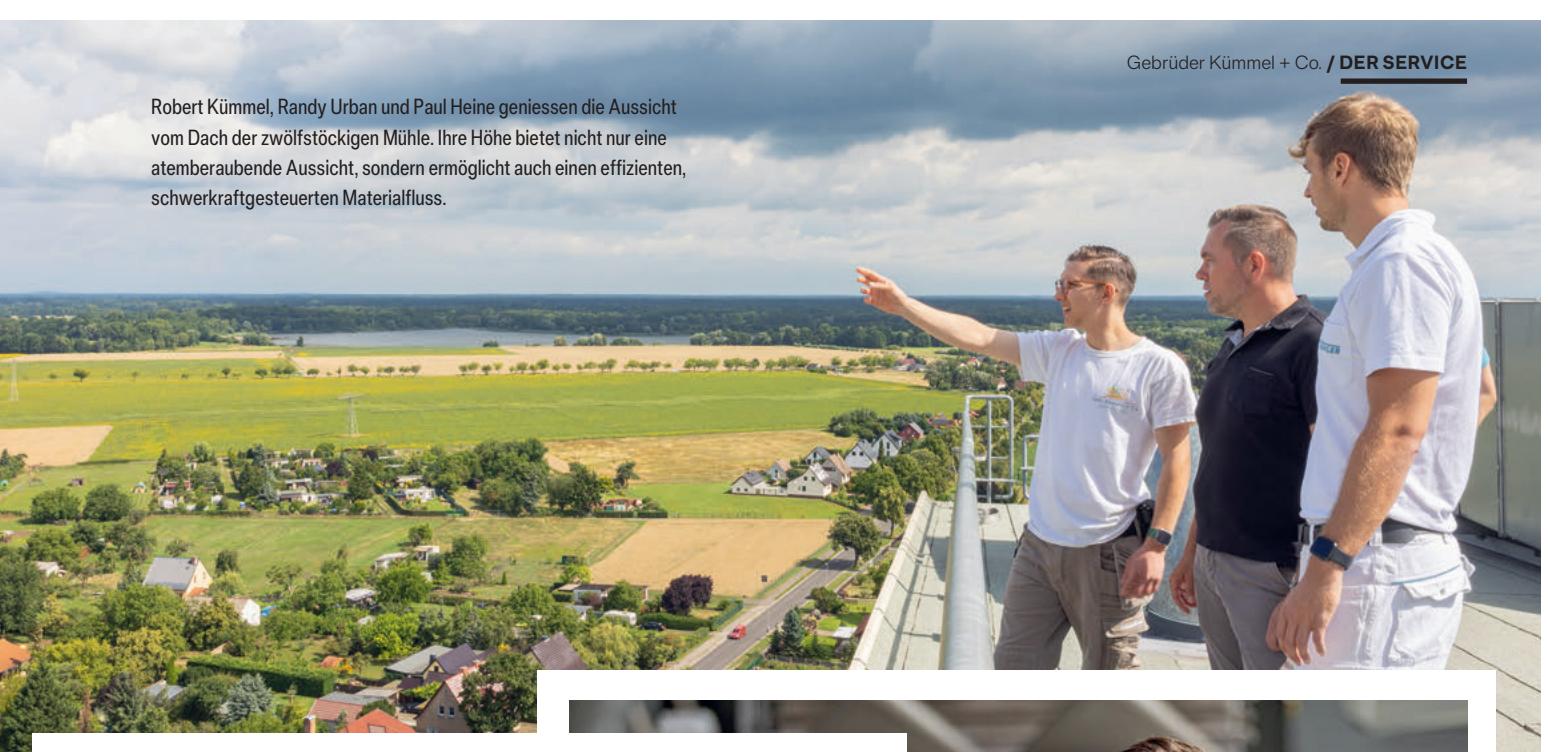
Die über 30 Waagen erfassen Daten entlang der Prozessketten und ermöglichen so eine optimale Steuerung und schnelle Reaktionszeiten. Abweichungen im Prozess und im Ertrag werden kontinuierlich und exakt erfasst. Die neue, vollautomatische Differentialdosierwaage Varion G, die ohne Druckluft arbeitet und eine effiziente Energienutzung und Daten wie Feuchtigkeit, Temperatur und Schüttgewicht ermöglicht, kommt hier zum Einsatz. Das ist gut für das Geschäft und für die Umwelt.

«Es ist wichtig, jeden Tag darüber nachzudenken, wie sich der Energieverbrauch senken lässt oder wie Rohstoffe noch effizienter angebaut werden können, idealerweise so, dass die Transportwege möglichst kurz bleiben», sagt Uwe Kümmel. «Mein zentrales Anliegen ist es, den Anbau in der näheren Umgebung zu intensivieren und den Einsatz von Winterhafersorten zu thematisieren – Sorten, die gut zu den hiesigen Böden passen. So lässt sich der landwirtschaftliche Erfolg steigern und gleichzeitig ein hoher Hektarertrag erzielen, damit die Prozesse möglichst effektiv ablaufen.»

Messbarer Erfolg

Bereits in der frühen Phase der Inbetriebnahme zeigt sich eine deutlich gesteigerte Ausbeute bei verbesserten hygienischen Betriebsbedingungen. Die neue Anlage arbeitet energieeffizient und liefert beste Produktqualität. «Als kaufmännischer Geschäftsführer zählen für mich am Ende die Zahlen», sagt Frank Kümmel. «Und das Ergebnis hat mich überzeugt: Wir konnten die Produktionskosten signifikant senken. Ich bin aber auch ein umweltbewusster Mensch –

Robert Kümmel, Randy Urban und Paul Heine geniessen die Aussicht vom Dach der zwölfstöckigen Mühle. Ihre Höhe bietet nicht nur eine atemberaubende Aussicht, sondern ermöglicht auch einen effizienten, schwerkraftgesteuerten Materialfluss.



«UNSERE REISE MIT BÜHLER IST NOCH LANGE NICHT ZU ENDE. IMMER NEUE DIGITALE LÖSUNGEN UND DER GRAD DER AUTOMATISIERUNG SIND THEMEN, DIE UNS WEITER AUF TRAB HALTEN WERDEN.»

ROBERT KÜMMEL
Müllereimeister bei Gebrüder Kümmel



umso mehr freut mich die starke Senkung des Energieverbrauchs und damit einhergehend der reduzierte CO₂-Fussabdruck und die stark verbesserte CO₂-Bilanz unserer Produkte.»

Herzblut verbindet

Für Randy Urban ist die offene Zusammenarbeit der Schlüssel zum Erfolg: «Wir sind hier nicht mit einem fertigen Konzept angekommen, sondern mit einem weissen Blatt Papier. Zusammen haben wir den besten Weg gefunden, um die Vision der gläsernen Mühle von Gebrüder Kümmel umzusetzen.» Auch die Werte und die Herangehensweise der beiden Firmen decken sich. «Für beide stehen die Kundenwünsche immer im Zentrum und wir setzen stets alles daran, die optimale Lösung zu finden», sagt er.

Von den ersten Schritten bis zum erfolgreichen Abschluss des Projekts pflegten das gemeinsame Team von Kümmel und Bühler einen offenen und

regen Austausch. Beide treibt die Leidenschaft für die Müllerei an. Dank dieser gemeinsamen Leidenschaft entwickelte sich eine vertrauensvolle und enge Zusammenarbeit auf Augenhöhe. «Wir sind in guten Händen. Wir sehen, dass auch Bühler mit Herzblut arbeitet, das überzeugt uns», sagt Robert Kümmel. «Unsere Reise mit Bühler ist noch lange nicht zu Ende. Immer neue digitale Lösungen und der Grad der Automatisierung sind Themen, die uns dank unserem Innovationsdrang weiter auf Trab halten werden.»

Dieser Innovationsdrang und der Antrieb, immer die besten Lösungen für die Kunden, Gesellschaft und die Umwelt zu finden, sind tief in der DNA von Gebrüder Kümmel verankert. «Nur die Ehrgeizigen sind innovativ, die Satten werden bequem», sagt Frank Kümmel. «Wer innovativ bleiben und neue Trends aktiv mitgestalten möchte, kommt an Bühler nicht vorbei.»

Helvét-Farm Zrt.

EIN PIONIER IN DER ERBSENVER- ARBEITUNG

TEXT: PETER JON CRESSWELL
FOTOS: SAGAR SHIRISKAR





Im Herzen Sü dungarns definiert eine hochmoderne Erbsenverarbeitungsanlage die Zukunft der nachhaltigen Landwirtschaft neu. Helvét-Farm vereint Tradition und Innovation als Antwort auf sich wandelnde Marktnachfragen und ökologische Imperative. Hier dreht sich alles um Erbsen, die einst übersehen wurden und heute eine regelrechte Proteinrevolution antreiben.

DIE LANDWIRTSCHAFT IN UNGARN hat sich traditionell auf den Anbau von Mais, Weizen und die Viehzucht konzentriert. In den letzten Jahren jedoch feiern Erbsen ein Comeback auf den Tellern gesundheits- und umweltbewusster Verbraucherinnen und Verbraucher in Ungarn und darüber hinaus. Was einst ein Dasein als bescheidene Beilage fristete, wird heute zum Hauptgang. Und die Daten untermauern, dass dies mehr als nur ein Trend ist: Marktanalysen der Europäischen Kommission sowie anderer Akteure prognostizieren für den Erbsenproteinmarkt in den kommenden Jahren ein starkes Wachstum von über 5 Prozent.

Helvét-Farm in Orosháza im Südosten des Landes erkannte die Chance, die Erbsenproduktion zu skalieren, um die wachsende Verbrauchernachfrage nach alternativen Proteinen zu bedienen, lange bevor der Markt Fahrt aufnahm. Das visionäre Projekt wird von dem Wunsch getrieben, den Kunden durch die Kontrolle jedes Prozessschritts vom Feld bis zur Gabel das hochwertigste Produkt zu liefern. «Wir bauen seit 10 bis 15 Jahren Erbsen an. Sie tragen viel zur Biodiversität in der Region bei, und unser Ziel ist es, sie als Alternative zu Soja anzubieten. Wir wollten uns durch eine kontrollierte Lieferkette und effiziente Technologie am Markt platzieren», sagt Herr Szemerey, Geschäftsführer von Helvét-Farm.

Die Zeichen der Zeit erkannt

Es mag der fortschrittlichste Betrieb seiner Art in der Region sein, doch Helvét-Farm knüpft auch an klassische landwirtschaftliche Praktiken an. «Man könnte uns progressiv nennen», sagt Szemerey. «Aber wir kehren zu traditionellen Methoden der Landwirtschaft zurück, bei denen wir der Fruchtfolge viel mehr Bedeutung beimessen. Wir bekämpfen Unkraut mit Metall und nicht mit Chemie. Vielleicht ist die Markterschließung progressiv, aber es ist eine traditionellere Art der Landwirtschaft.»

Dies respektiert auch die Ursprünge von Helvét-Farm: Es bietet nicht nur der lokalen Arbeiterschaft rund um die Stadt Orosháza die Chance, nach dem Zusammenbruch der Schwerindustrie in den 1990er-Jahren zur Landwirtschaft zurückzukehren, sondern spiegelt auch die Geschichte des Unternehmens wider. Der Hinweis steckt im Namen. «Helvét-Farm wurde vor 35 Jahren durch ein schweizerisch-ungarisches Joint Venture mit 50 Prozent Schweizer Anteil und lokalen ungarischen Landwirtinnen und Landwirten gegründet», sagt Szemerey. «Mein Vater hat das Unternehmen dann gekauft, und es befindet sich seither in ungarischem Besitz.»

Man könnte leicht annehmen, dass das Konzept der Öko-Landwirtschaft erst von Szemerey eingeführt wurde, als er vor sieben Jahren die Leitung des Unternehmens von seinem Vater übernahm. Ihm ist aber ein grosses Anliegen, die Weitsicht seines Vaters hervorzuheben: «Es war seine Entscheidung. Dies ist ein familiengeführtes Unternehmen, und es war bereits bio, als ich an Bord kam.»

Zoltán Szemerey, heute 72 und seit Langem ein ambitionierter Unternehmer, erinnert sich: «Ich war Stammkunde auf dem Biomarkt am Marczibányi tér in Budapest. Die Produzenten, die ihre Produkte dort verkauften, sagten mir in Gesprächen oft, wie sich die Trends ändern und dass Käuferinnen und Käufer zunehmend gesündere Alternativen suchen.»

Um das volle Potenzial der sich wandelnden Nachfrage zu erschliessen und dieses wachsende Marktsegment zu bedienen, musste Helvét-Farm einen neuen Produktionsprozess von Grund auf aufbauen. Herr Szemerey und sein Team wussten von Anfang an, dass Bühler sie als Anbieter für die gesamte Wertschöpfungskette am besten unterstützen kann. «Wir hatten bereits mehrere Maschinen von Bühler gekauft», sagt er. «Wir kannten sie immer als den Mercedes der Getreideverarbeitung – wegen ihrer überlegenen Technologie.» Nach dem Besuch der Bühler Networking Days im Jahr 2022 war das Helvét-Team restlos überzeugt und entschied sich für Bühler Technologie, mit dem Zweiwellenextruder PolyTwin als Herzstück der Produktion.

«Als wir mit Helvét-Farm über ihre ehrgeizigen Pläne und unsere Partnerschaft in die Tiefe gingen, wurde klar, dass diese Zusammenarbeit perfekt passt. Wir streben beide maximale Kontrolle über die Wertschöpfungskette an, um höchste Qualität in allen Prozessen sicherzustellen. Daher verliefen die Verhandlungen reibungslos, und wir konnten kurz nach der Einigung mit der Vorbereitung beginnen», sagt Martin Krenn, Sales Manager Central Eastern Europe bei Bühler. «Helvét ist ein so interessanter Partner, weil sie die gesamte Kette vom Feld bis zur Gabel abdecken. Es ist ziemlich selten, dass diese Kompetenzen in einem Unternehmen vereint sind.»

Ein rasant wachsender Markt

Die Farmen und Verarbeitungsanlagen von Helvét-Farm befinden sich im Komitat Békés. Die Region wird oft übersehen, da sie weit von der Hauptstadt Budapest entfernt liegt. Das relativ flache Gebiet mit exzellenten Böden und vielen natürlichen Ressourcen bietet einen weiteren Vorteil: die Nähe zu Märkten und Flächen jenseits der Grenze in Rumänien.

«MASCHINEN MÜSSEN IN EINEM NETZWERK ORCHESTRIERT WERDEN. DAS WESENTLICHE IST DIE STEUERUNG. BÜHLER VERBINDET DAS GESAMTE SYSTEM – SIE SIND DIE DIRIGENTEN.»

BALÁZS DOMJÁN
Werkleiter bei Helvét-Farm



VIDEO

Schauen Sie sich das Video an
über Helvét-Farms erfolgreichen
Einstieg in den Erbsenmarkt.



Der Zweiwellenextruder PolyTwin für die Verarbeitung von Spezialzutaten für Lebensmittel-, Heimtierfutter- und Futtermittel bildet das Herzstück.



Erbsen sind von Natur aus reich an Proteinen, Vitaminen und Ballaststoffen – ein echtes Kraftpaket an Nährstoffen.



Norbert Aradi (ProcessTrade) begutachtet gemeinsam mit Martin Krenn und Andreas Risch (Bühler) fertige Erbsenprodukte (von links nach rechts).

«Als wir den Prozess begannen, dachte ich nicht, dass der ungarische Markt grosses Potenzial hat. Ehrlich gesagt hätte ich anfangs nicht einmal auf fünf Prozent gehofft. Aber in den vergangenen sechs bis acht Monaten wurden wir sehr angenehm überrascht: Es gibt viele Unternehmen, die sich für das interessieren, was wir produzieren werden», sagt Herr Szemerey. «Jetzt kann ich mir vorstellen, dass bis zu 30, 40, ja sogar 50 Prozent unserer Kunden in dieser unmittelbaren Region liegen – das heisst Serbien, Rumänien, Kroatien und Österreich – diese Orte erreichen wir ziemlich schnell.»

Für Vivienne Angeli, Head of Business Segment Pulses bei Bühler, war die Entscheidung für eine Gesamtwerthschöpfungsketten-Lösung der Schlüssel zum erfolgreichen Einstieg von Helvét-Farm ins

Geschäft mit pflanzlichen Lebensmitteln. «Unsere Technologien decken den gesamten Prozess ab. Zunächst reinigen, klassifizieren und schälen wir das Rohprodukt. Die Ströme werden in eine proteinreiche und eine stärkereiche Fraktion aufgeteilt. Zwei hochwertige Fraktionen zu schaffen, ermöglicht den gezielten Einsatz in innovativen Endprodukten», sagt sie. «Am Ende extrudiert der Zweiwellenextruder PolyTwin den proteinreichen Strom zu einem faserigen Produkt, dem sogenannten Dry Textrulate, für Heimtierfutter und Fleischalternativen. Der Stärkestrom kann als proteinreicheres Erbsenmehl verwendet werden, das in einer Vielzahl von Lebensmitteln Anwendung findet – es liefert nicht nur Protein, sondern auch Ballaststoffe und Nährstoffe, etwa für Snacks, Pasta und Backwaren.»

«Die Vision von Helvét-Farm ist eine vollständig integrierte End-to-End-Produktionslinie – vom Feld bis zum Tisch –, um den neuen Anforderungen des Marktes gerecht zu werden», sagt Norbert Aradi, dessen Unternehmen ProcessTrade den Aufbau der neuen Fabrik leitete.

«Ich habe 2012 erstmals von Bühler erfahren», sagt Aradi. «Ich kannte ihre Qualität und Zuverlässigkeit – nicht nur bei den Anlagen, sondern auch aus Investorensicht: Die Zusammenarbeit ist unkompliziert, und sie haben das breiteste Wissen über die Marktsituation und dessen praktische Umsetzung. Wenn der Name Bühler im Spiel ist, ist das auch eine Garantie für Investoren und Banken. Wenn wir an der Zukunft der Ernährung arbeiten – wer könnte ein besserer Partner sein als Bühler?»

Der Bau begann im September 2023 und wurde ein Jahr später abgeschlossen; die Feinabstimmung wurde über den Winter vorgenommen. Bei voller Kapazität wird die Anlage 30 000 Tonnen pro Jahr verarbeiten können.

Chancen für die Region

So wie sein Vater vor etwa einem Jahrzehnt die Richtung vorgab, denkt nun Herr Szemerey in grösseren Zusammenhängen. «Die meisten Produzenten betreiben entweder Trockenfraktionierung oder Extrusion – nur wenige tun beides unter einem Dach, was uns deutlich effizienter macht», sagt er. «Als Landwirtschaftsbetrieb kontrollieren wir außerdem die gesamte Kette. Wir halten uns an die 70/70-Regel, das heisst, wir beziehen 70 Prozent unserer Rohstoffe aus einem Umkreis von 70 Kilometern. Unsere Gesamtkapazität von 30 000 Tonnen erfordert den Anbau von etwa 9000 bis 10 000 Hektar – das ist in der Region durchaus machbar.»

Für den Betrieb der Fabrik wird ein Kernteam von rund sechs Personen pro Schicht benötigt. Für Herrn Szemerey verlief die Personalgewinnung überraschend reibungslos. «Ich hatte mir Sorgen gemacht, ob wir Menschen nach Orosháza holen können», sagt er. «Aber da es sich um eine Greenfield-Investition handelt, sehen die Leute schnell, dass wir Qualität priorisieren. Sobald sie das verstehen, sind sie viel offener, die Möglichkeiten zu erkunden, die wir hier bieten.»

Bianka Szőke-Molnár zum Beispiel kam aus einer Konservenfabrik in Kecskemét, 100 Kilometer entfernt, nach Orosháza. Bei Helvét hilft sie bei der Produktionsplanung und arbeitet in der Entwicklungstechnologie. Dabei lernt sie seit ihrem Einstieg im August 2024 kontinuierlich neue Skills direkt am Arbeitsplatz. «Meine Aufgaben decken so viele Bereiche ab – Annahme des Rohmaterials, Unterstützung der Beschaffung, Darstellung von Maschinenspezifikationen, Bearbeitung von Kundenfragebögen, Qualitätskontrolle und Vorbereitung von Bereichen für Prüfungen», sagt sie.

Virtuosen anziehen

Für Herrn Szemerey ist der neue Extruder auch für erfahrene Leute in der Branche ein absoluter Anziehungspunkt. «Wir betrachten unsere Extrusionsmaschine als den Steinway-Flügel ihres Genres, und wir müssen lernen, auf ihm zu spielen. Und für passionierte Musikerinnen und Musiker spielt es im Endeffekt überhaupt keine Rolle, wo das Instrument steht», sagt er.



«DIE STRÖME WERDEN IN EINE PROTEINREICHE UND EINE STÄRKEREICHE FRAKTIION AUFGETEILT. ZWEI HOCHWERTIGE FRAKTIIONEN ZU SCHAFFEN, ERMÖGLICHT DEN EINSATZ IN INNOVATIVEN ENDPRODUKTEN.»

VIVIENNE ANGELI

Head of Business Segment Pulses bei Bühler





**«WENN DER NAME BÜHLER IM SPIEL
IST, IST DAS AUCH EINE GARANTIE
FÜR INVESTOREN. WER KÖNNTE
ALSO EIN BESSERER PARTNER SEIN
FÜR DIE ERNÄHRUNG DER ZUKUNFT
ALS BÜHLER?»**

INFO**Helvét-Farm Zrt.****Helvét-Farm Zrt.***Orosháza, Ungarn*

Gegründet im Jahr 1990.

Helvét-Farm kontrolliert die gesamte Wertschöpfungskette der Erbse von der Landwirtschaft über die Verarbeitung bis zur Trennung in Proteinströme für Heimtierfutter und pflanzliche Proteine oder Erbsenmehl.

Das Unternehmen beliefert Kunden in Ungarn und den Nachbarstaaten wie Rumänien oder Serbien und zielt darauf ab, seinen Marktanteil im Bereich Erbsenmehl, Heimtierfutter und pflanzliche Proteine auszubauen.

Helvét-Farm zählt auf Technologie für Reinigung, Klassifizierung, Schälung und die Aufteilung der Ströme in eine proteinreiche und eine stärkereiche Fraktion. Der Zweiwellenextruder ermöglicht die Herstellung spezieller Zutaten für den Lebensmittel-, Heimtierfutter- und Futtermittelsektor.

NORBERT ARADI

Mitgründer und Geschäftsführer von Process Trade

Der Pianist der Helvét-Anlage ist Balázs Domján. «Maschinen müssen in einem Netzwerk orchestriert werden», sagt der Werkleiter. «Das Wesentliche ist die Steuerung. Bühler verbindet das gesamte System – sie sind die Dirigenten.»

Domján sieht es als seine Berufung, das Maximum aus jeder Erbse herauszuholen. «Wenn sie in Stärke, Protein und Schale aufgeteilt ist, ist die Erbse eine unglaublich vielfältig verwendbare Pflanze», sagt er. «Sie ist wie eine grüne Wiese und eignet sich sowohl für Lebensmittel, Futtermittel und Heimtierfutter als auch für pflanzliche Proteine.»

Dank der Lösungen von Bühler entlang der gesamten Wertschöpfungskette profitiert Helvét-Farm von maximaler Flexibilität – ein entscheidender Vorteil im sich rasant entwickelnden Markt für alternative Proteine. Die finalen Entscheidungen über die Endprodukte stehen noch aus. Doch mit seinem einzigartigen Set-up, das ihm die vollständige Kontrolle vom Feld bis zur Gabel ermöglicht, und seiner Haltung, laufend neue Märkte zu erkunden, ist das Unternehmen hervorragend positioniert, die Zukunft der Ernährung in Ungarn und weit darüber hinaus kontinuierlich voranzutreiben.

EINE BRAUEREI ERWACHT

TEXT: SARAH KERNL

ZU NEUEM LEBEN



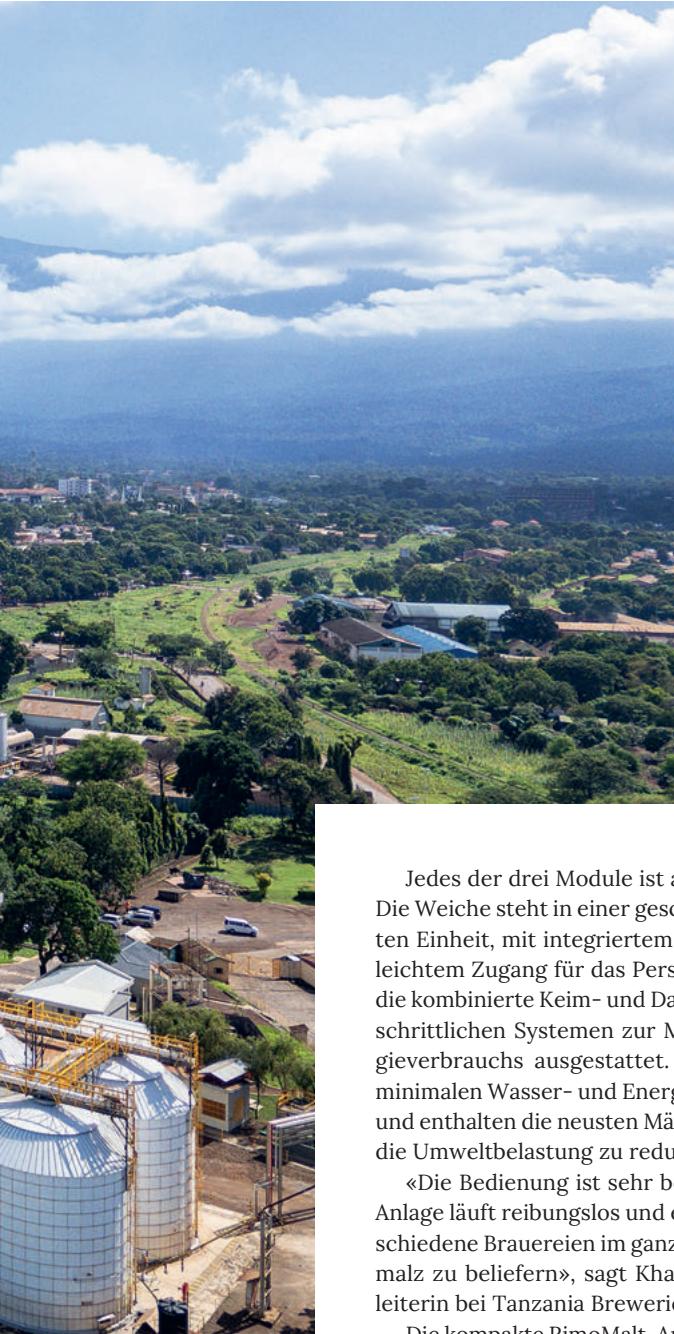
Im Schatten des Kilimandscharo nimmt die Produktion der Tanzania Breweries in Moshi wieder Fahrt auf. Nach fünf Jahren Stillstand wurde der Standort mit dem Ziel wiedereröffnet, eine lokale Wertschöpfungskette von der Gerste bis zum Bier aufzubauen. Im Mittelpunkt steht mit Rimo-Malt eine modulare All-in-one-Mälzerei, die Flexibilität, Effizienz und Nachhaltigkeit vereint.



Region, vom Feld bis zur Fabrik. Das Ergebnis ist ein Brauerzeugnis, das wirklich tansanisch ist – vom Rohstoff bis zum fertigen Bier.

Die Wiederinbetriebnahme des Werks in Moshi erforderte ein flexibles System. Mit kleinen bis mittleren Mälzerekapazitäten passt sich das flexible Design von RimoMalt an die Bedürfnisse der lokalen Brauereien und Brennereien an. Die Lösung integriert alle drei Mälzungsschritte – Weichen, Keimen und Darren – in einem standardisierten Aufbau, der die Arbeitsschritte reduziert und eine gleichbleibende Qualität gewährleistet. Dank des modularen Aufbaus konnte Tanzania Breweries die Produktion mit einer kleineren Kapazität aufnehmen, die perfekt auf die lokale Gerstenverfügbarkeit abgestimmt war, und die Anlage später mit zusätzlichen Modulen erweitern, als das Rohstoffangebot anstieg.

IM JAHR 2024 hat Tanzania Breweries seiner Anlage in Moshi neues Leben eingehaucht. Seitdem hat sich die Vision des Unternehmens, eine vollständig lokale Wertschöpfungskette von der Gerste bis zum Bier zu schaffen, erfüllt: Die von tansanischen Bäuerinnen und Bauern angebaute Gerste wird mit der Getreide-technologie von Bühler gereinigt, vor Ort gemälzt und an nahe gelegene Brauereien geliefert. Dieser Aufschwung stärkt nicht nur die Brauereiwirtschaft, sondern schafft auch Arbeitsplätze in der gesamten



Lokal angebaute Rohstoffe werden zu Malz für lokale Brauereien verarbeitet.



VIDEO

Schauen Sie sich das Video an, um mehr über RimoMalt in Aktion zu erfahren.



Jedes der drei Module ist auf Effizienz optimiert. Die Weiche steht in einer geschlossenen und isolierten Einheit, mit integriertem Gerstentransport und leichtem Zugang für das Personal. Die Heizung und die kombinierte Keim- und Darreinheit sind mit fortschrittlichen Systemen zur Minimierung des Energieverbrauchs ausgestattet. Alle Module sind auf minimalen Wasser- und Energieverbrauch ausgelegt und enthalten die neusten Mälzereitechnologien, um die Umweltbelastung zu reduzieren.

«Die Bedienung ist sehr benutzerfreundlich. Die Anlage läuft reibungslos und ermöglicht es uns, verschiedene Brauereien im ganzen Land mit Qualitätsmalz zu beliefern», sagt Khasmath Mzee, Schichtleiterin bei Tanzania Breweries.

Die kompakte RimoMalt-Anlage ist für den Aufbau im Freien konzipiert, sodass keine neuen Gebäude erforderlich sind und die Investitionskosten erheblich gesenkt werden können. Dank der kurzen Lieferzeiten und der Anleitung von Bühler konnte die Anlage schnell in Betrieb genommen werden.

Ein Unternehmen mit tiefen Wurzeln

Die Tanzania Breweries Limited (TBL) ist seit 1933 ein Teil der Geschichte des Landes. Heute ist sie ein stolzes Mitglied der AB InBev Group, der größten Brauerei der Welt, und betreibt Brauereien in Daressalam, Arusha, Mwanza und Mbeya, eine Brennerei in Daressalam, eine Mälzerei in Moshi und acht Getreidespeicher im ganzen Land.

Die Hauptgeschäftsfelder des Unternehmens sind die Herstellung, die Distribution und der Verkauf von Malzbier, alkoholfreien Getränken und alkoholhaltigen Fruchtgetränken in Tansania. Die Produkte werden landesweit vertrieben und in die Nachbarländer

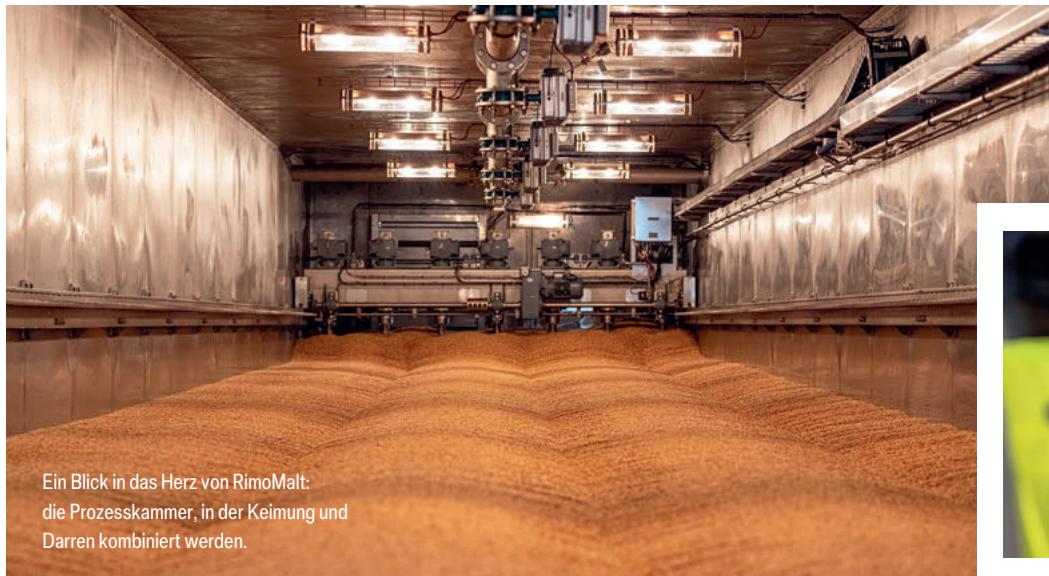
exportiert. TBL hält außerdem eine Mehrheitsbeteiligung an Tanzania Distilleries Limited, einem Spirituosenunternehmen mit Sitz in Daressalam.

Mit der Wiedereröffnung der Mälzerei in Moshi, auch bekannt als Kilimanjaro Malting Plant, kehrt TBL zur lokalen Malzproduktion zurück, nachdem die Produktion aufgrund von Problemen mit der einheimischen Gerstenversorgung und veralteter Anlagenfertigung eingestellt worden war. Die Anlage ist ein strategischer Knotenpunkt für die lokale Malzproduktion und die landwirtschaftliche Entwicklung.

Moshi, dessen Name auf Suaheli «Rauch» bedeutet – eine Anspielung auf den Nebel und die Wolken, die vom Kilimandscharo aufsteigen –, ist nicht nur das Tor zum höchsten Gipfel Afrikas, sondern auch ein Zentrum der Landwirtschaft, in dem Gerste und Kaffee zu den wichtigsten Anbauprodukten gehören. Wie der Nebel, der sich an den Berghängen schlängelt und sich stets verändert, eröffnet die Wiedereröffnung der Brauerei neue Möglichkeiten für die gesamte Wertschöpfungskette. Die Landwirtschaftsbetriebe, die Transportunternehmen, die Anlagenbetreiber und die Technikerinnen und Techniker, die die Anlagen warten, profitieren alle von der Renaissance der lokalen Mälzerei.

Zusammenarbeit und Automatisierung

Bühler lieferte eine End-to-End-Lösung, die sowohl die Getreideannahme und -reinigung als auch die Mälzungsstufen Weichen, Keimen und Darren abdeckt. Mercury MES ermöglicht eine reibungslose Automatisierung und effiziente Produktionsabläufe in der Anlage. Dank dem Produktionsleitsystem können Bedienende die Vorgänge in jedem Teil der Anlage überwachen. Von der Lagerung des Rohma-



Dank Mercury MES erhalten
Bedienende volle Transparenz
und Kontrolle über jeden Schritt
im Mälzungsprozess – alles auf
einer Plattform.



Eine Maschine, zwei Funktionen:
Die Universalreinigungsmaschine TAS
ist die ideale Lösung für Mälzerei-
betriebe und übernimmt sowohl die
Annahme als auch die Endprodukt-
reinigung mühelos.

terials bis zu den letzten Stufen der Mälzerei führt es alle Prozessschritte auf einer intuitiven Plattform zusammen. Das macht das System nicht nur einfach zu bedienen, sondern sorgt auch für Effizienz, Sicherheit und vollständige Rückverfolgbarkeit. Echtzeitdaten helfen bei der Optimierung der Produktion und sorgen für Transparenz in Sachen Qualität und Logistik. Die Mitarbeitenden vor Ort wurden schnell geschult und können die Produktion sicher steuern.

Seit der Inbetriebnahme liefert das RimoMalt-System konstant hochwertige Malzchargen und optimiert gleichzeitig den Energie- und Wasserverbrauch. Die integrierten Sicherheitsfunktionen schützen die Mitarbeitenden und das Produkt. Malz wurde bereits erfolgreich produziert und an Brauereien im ganzen Land verkauft, wodurch eine resiliente und nachhaltige Lieferkette aufgebaut wurde.

Die Rückkehr der Moshi-Anlage ist mehr als eine technische Errungenschaft; sie ist eine Geschichte der Partnerschaft. AB InBev und Bühler haben Seite an Seite gearbeitet, um die Anlage wieder zum Leben zu erwecken und den Grundstein für zukünftiges Wachstum und neue Investitionen in lokale Brauereikapazitäten zu legen. «Wir freuen uns darauf, bei zukünftigen Projekten mit Bühler zusammenzuarbeiten, weil wir bei der Ausführung dieses Projekts so gut zusammengearbeitet haben», sagt Mashaka Fandey, Projektmanager bei Tanzania Breweries (AB InBev Group).

Tanzania Breweries Limited
Teil der AB InBev Group

INFO

Moshi, Tansania

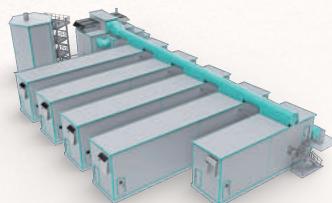
- Gegründet im Jahr 1933.
- Tanzania Breweries Limited produziert, verteilt und verkauft Malzbier, alkoholfreie Getränke und alkoholhaltige Fruchtgetränke.
- Das Unternehmen vertreibt seine Produkte in ganz Tansania und exportiert in die Nachbarländer.
- Tanzania Breweries Limited verfügt über eine durchgängige Mälzerielösung von Bühler, die die Getreideannahme, die Reinigung, das Weichen, das Keimen und das Darren umfasst und durch das Produktionsleitsystem Mercury MES unterstützt wird.



Ihre Mälzereilösung
von A bis Z.
Schritt für Schritt
gemeinsam wachsen.

RimoMalt vereint die drei Prozessschritte Weichen, Keimen und Darren in einer einzigen Lösung und bietet eine jährliche Produktionskapazität von bis zu 17 000 Tonnen Malz.

Mit einem Chargenvolumen von 16 Tonnen kann jede Keim-Darr-Einheit durch Zwischenmodule auf ein Chargenvolumen von bis zu 56 Tonnen erweitert werden. RimoMalt ist für die Außeninstallation konzipiert und benötigt daher kein zusätzliches Gebäude für den Betrieb.



Scannen Sie den QR-Code
oder besuchen Sie unsere
Website: www.rimomalt.com.



Im Himalaja wird Hochlandgerste seit mehr als tausend Jahren angebaut. Als Grundnahrungsmittel der tibetischen Bevölkerung gedeiht sie auch bei Frost, Trockenheit und auf kargen Böden in Höhenlagen über 4000 Metern. Jahrhunderte lang ging ihre Verarbeitung jedoch nie über traditionelle Produkte wie tibetischen Tsampa-Brei oder Gerstenbrand hinaus. Heute erschliesst eine Partnerschaft zwischen Xizang Keyan Agricultural Technology und Bühler das volle Potenzial dieses Supergetreides.

HOCHLANDGERSTE, wissenschaftlich bekannt als *Hordeum vulgare var. nudum*, wird oft als «Kriegerin des Plateaus» unter den Getreidesorten bezeichnet. Die Sorte Gangba ist reich an Ballaststoffen – insbesondere an sogenannten Beta-Glucanen – und gilt als Chinas Supergetreide. Trotz ihrer Widerstandsfähigkeit und Nährstoffe standen in der Vergangenheit grosse Herausforderungen einer breiteren Verwendung im Weg. Bei der traditionellen Steinvermahlung wurden weniger als 65 Prozent Mehl gewonnen, und



das Produkt war oft dunkel und grobkörnig, sodass es für die moderne Back- und Lebensmittelindustrie ungeeignet war. Da Hochlandgerste praktisch kein Gluten enthält, eignet sie sich schlecht für die Fermentation, wodurch sie aus den Premium-Märkten ausgeschlossen blieb.

«Als Unternehmen, das sich der gesamten Wertschöpfungskette von Gerste widmet, möchten wir die Branche erweitern und vielfältigere Lebensmittel und Getränke aus Gerste entwickeln», sagt Guo Wenhong, Vorsitzender der Xizang Keyan Agricultural Technology Co., Ltd. «Durch die Partnerschaft mit Bühler können wir uns auf die verfeinerte, tiefgehende Verarbeitung konzentrieren, um den Wert von Gerstenprodukten zu steigern.»

Im August 2024 nahm diese Vision Gestalt an, als eine neue, von Bühler entworfene Verarbeitungslinie im Werk von Keyan in Betrieb genommen wurde. Es handelt sich um die erste moderne, speziell auf Hochlandgerste zugeschnittene Grossproduktionslinie, die alle Schritte von der Rohstoffannahme bis

EINE GOLDENE ZUKUNFT FÜR HOCHLANDGERSTE

Xizang Keyan

TEXT: CECILIA LIAN UND LEI LEI



zur Endverpackung abdeckt. Das Engineering-Team von Bühler entwickelte das System, um die einzigartigen Herausforderungen des Getreides zu meistern und zugleich eine effiziente, stabile Produktion im industriellen Massstab zu ermöglichen.

Verbesserung der Fermentationsleistung

Einer der grössten Durchbrüche gelang beim Backen. Da Hochlandgerste wenig Gluten enthält, galt sie früher als ungeeignet für die Herstellung von Brot und Kuchen. In Zusammenarbeit haben das Forschungs- und Entwicklungsteam von Bühler und die Fachkräfte von Keyan einen Modifikationsprozess entwickelt: Durch ultrafeines Mahlen in Kombination mit einer enzymatischen Behandlung wird das molekulare Geflecht des Mehls rekonstruiert, wodurch die Fermentationsleistung um 50 Prozent gesteigert wird. Dank dieser Innovationsleistung haben verschiedene Hochlandgerstenprodukte den Weg vom Labor auf den Markt gefunden – von Vormischungen über Brote bis hin zu Kuchen.

«Angesichts des Wachstums des Gesundheits- und Wellnesssektors und der steigenden Nachfrage nach funktionellen Lebensmitteln verleiht Bühler der Verarbeitung von Hochlandgerste neue Impulse», sagt Jacky Zhang, Vice President of Grains Business, Bühler Greater China. «Mit unserer globalen Erfahrung und fortschrittlichen Technologie unterstützen wir den kontinuierlichen Fortschritt und die nachhaltige Entwicklung der Branche.»

Die Ergebnisse sind beeindruckend. Die neue Anlage hat eine Jahreskapazität von 13 000 Tonnen raffiniertem Gerstenmehl und 26 000 Tonnen Vormischungen und erzielt einen erwarteten Produktionswert von mehr als 300 Millionen Renminbi (rund 33 Millionen Schweizer Franken). Das Portfolio umfasst über 40 Produktkategorien aus den Bereichen Backwaren, Getränke und Snacks. Das Hochlandgerstenbrot von Keyan hat bereits Gold bei einem internationalen Backwettbewerb gewonnen, und das Gerstenbier trägt die Hochlandgerste als ideale Markenbotschafterin in die Welt hinaus.

Die üppig grünen Felder mit widerstandsfähiger Hochlandgerste erstrecken sich über die Ausläufer des Himalajas; eine wichtige Kulturpflanze, die an die Höhenlage und das rauhe Klima der Region angepasst ist.



VIDEO

Schauen Sie sich das Video an, um zu erfahren, wie Xizang Keyan Hochlandgerste verarbeitet.



INFO



Xizang Keyan Agricultural Technology Co., Ltd.

Tibet

Gegründet im Jahr 2024.

Xizang Keyan Agricultural Technology produziert jährlich bis zu 13 000 Tonnen raffiniertes Gerstenmehl und 26 000 Tonnen Vormischungen.

Das Unternehmen beliefert den wachsenden chinesischen Markt für funktionelle Lebensmittel mit Produkten wie Gerstenbrot, Kuchen, Vormischungen und Getränken.

Xizang Keyan betreibt eine Produktionslinie für Hochlandgerste, die den gesamten Prozess von der Annahme bis zur Verpackung abdeckt. Zu den technologischen Innovationen gehören die ultrafeine Vermahlung und die enzymatische Modifikation, um die Fermentationsleistung um 50 Prozent zu steigern.



Der optische Sortierer SORTEX SPARK Pro von Bühler erkennt und entfernt fehlerhafte Körner und gewährleistet so eine hohe Produktqualität und Lebensmittelsicherheit.

«Dies ist derzeit das höchstgelegene Projekt von Bühler in der Region», sagt Tan Zhigang, Director of Special Grains & Pulses bei Bühler Greater China. «Unser Team hat die besonderen Bedingungen der Höhenlage Tibets berücksichtigt und weltweit führende Mehltechnologie und die komplette Anlage geliefert. Mit Schweizer Präzision und handwerklichem Können haben wir dieses Projekt zu einem Meilenstein für die Branche gemacht.»

Neue Massstäbe gesetzt

Für Guo Wenhong geht die Leistung seines Unternehmens über die Produktionsmengen hinaus. «Durch die enge Zusammenarbeit mit Bühler haben wir eine stabile Produktqualität und verbesserte Mehlerträge sichergestellt. Das gesamte Projekt hat ein international führendes Niveau erreicht und ist zu einem Massstab für die Branche geworden.»

Von den Feldern Tibets bis in die Supermarktreale weltweit erfährt Hochlandgerste eine Renaissance. Was einst eine auf das Plateau beschränkte Subsistenzkultur war, ist heute ein Markenprodukt – eine Visitenkarte der tibetischen Landwirtschaft. Für alle Beteiligten ist die Zusammenarbeit nicht nur eine technologische Aufwertung, sondern auch ein grosser Schritt in der ökologischen und wirtschaftlichen Entwicklung der Hochlandgerstenindustrie.



Milling, your way.

«Wir arbeiten eng mit Ihnen zusammen, um Marktveränderungen direkt zu begegnen und Sie mit massgeschneiderten Lösungen zu unterstützen. Wo immer Sie sind – von den Hochländern Tibets bis zu den Ebenen Ungarns – wir sind an Ihrer Seite.»

Andreas Risch – Managing Director Special Grains & Pulses, Bühler

Innovations for a **better world.**

 **BÜHLER**

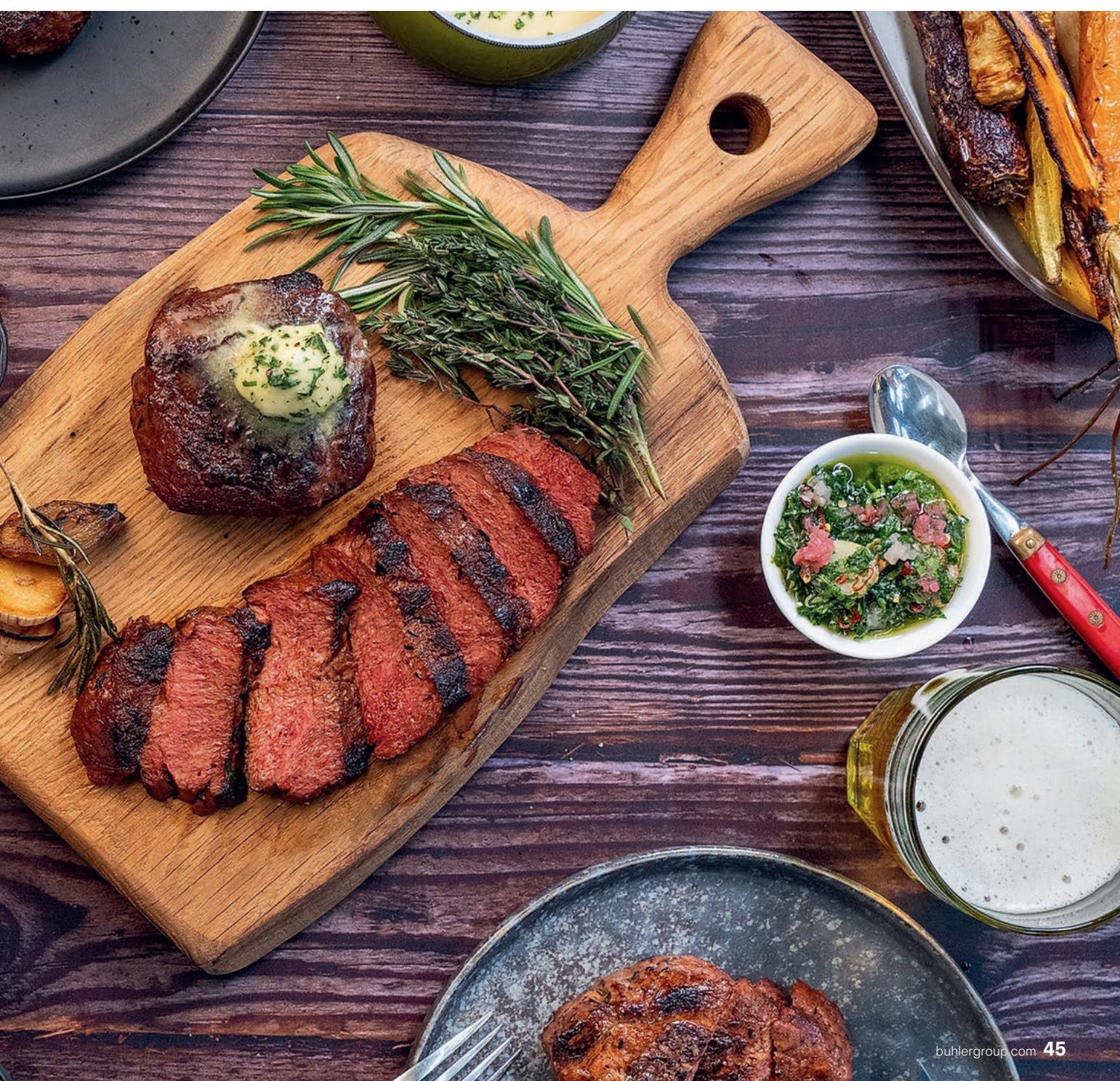
ÜBERZEU- GENDER BISS

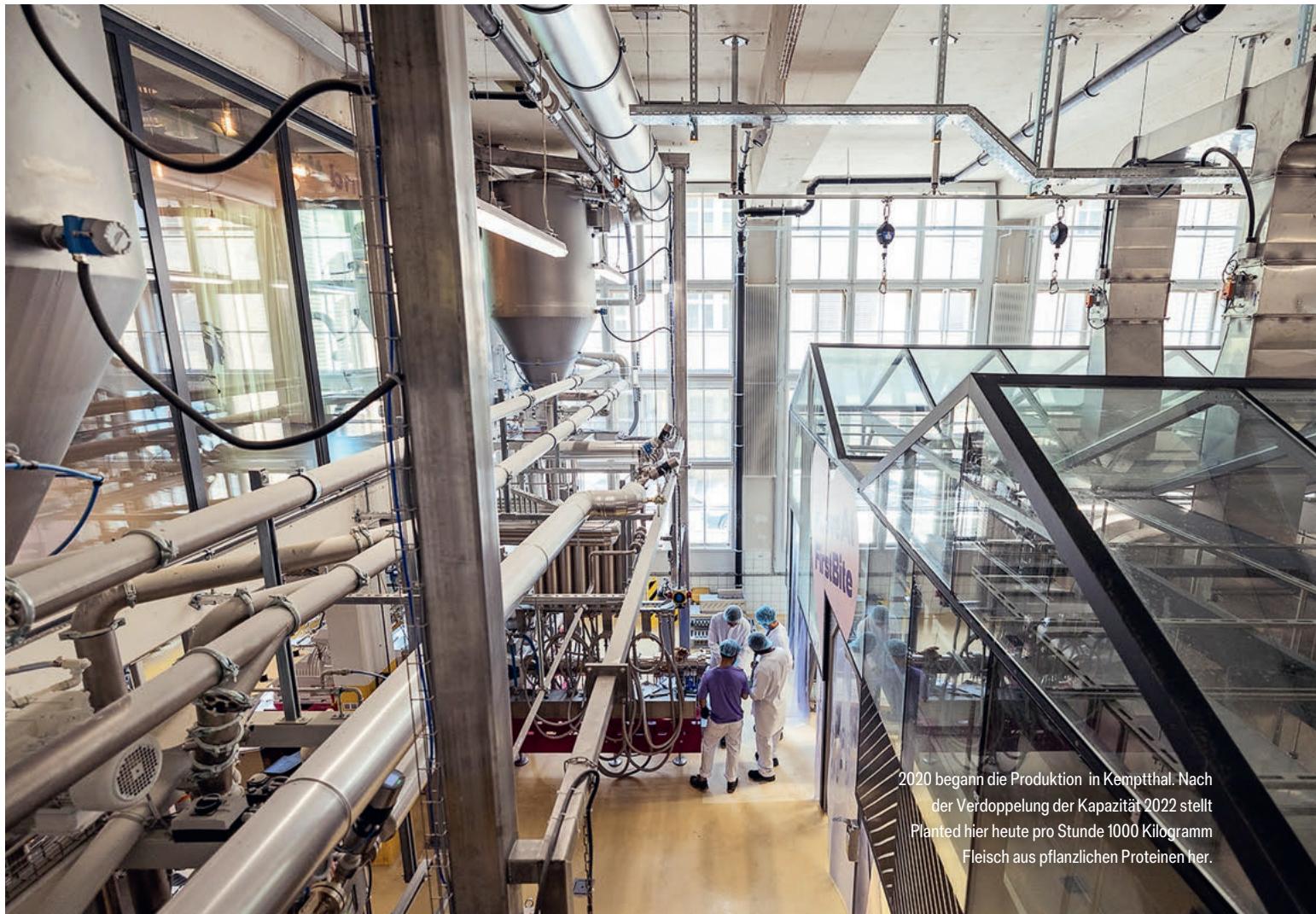
Planted Foods AG

TEXT: BURKHARD BÖNDL
FOTOS: PLANTED FOODS AG



Vom Start-up zum Branchen-Vorreiter: Die schweizerische Planted Foods AG schafft eine neue Kategorie genussvoller Lebensmittel aus pflanzlichen Proteinen und eilt damit von Erfolg zu Erfolg. Die Erfolgsstory ist getragen von Innovationsgeist, Durchhaltewillen und einem starken Partner, der die Idee von Anfang an mittrug.





2020 begann die Produktion in Kemptthal. Nach der Verdopplung der Kapazität 2022 stellt Planted hier heute pro Stunde 1000 Kilogramm Fleisch aus pflanzlichen Proteinen her.

MEMMINGEN, 17. JUNI 2025: kurz nach neun. Zwischen den Backsteinfassaden der ehemaligen Brauerei flirrt Sommerluft. Auf dem Dach erzeugen Photovoltaikmodule Energie, aus dem Keller rauscht die Brunnenkühlung, in der Halle surren Extruder und Abfülllinien. In der Stadt, die im Mittelalter mit der ersten Deklaration von Menschenrechten Kulturgeschichte geschrieben hat, wird jetzt Lebensmittelgeschichte geschrieben: Planted hat soeben die modernste Produktionsstätte für biostrukturierte Proteine in Europa eröffnet. Dieser Schritt verdoppelt die Kapazität des FoodTech-Pioniers auf über 20 Tonnen pro Tag, schafft rund 50 neue Arbeitsplätze und bringt die Produktion ins Herz des wichtigsten Absatzmarktes: Deutschland. Die Energie kommt aus Fernwärme mit Biomasse, Photovoltaik und Grundwasserkühlung – ein Werk als Blaupause für die Nahrungsmittelindustrie von morgen.

Vom Start-up zum Branchen-Vorreiter

Die neue Anlage ist nur das jüngste Kapitel einer jungen, aber rasanten Unternehmensgeschichte. 2019 gründeten vier Absolventen von der ETH Zürich, der Universität St. Gallen und der Universität Zürich Planted – mit der Vision, Fleischgenuss neu zu erfinden: pflanzenbasiert, gesund, ohne Zusatzstoffe.

Erste Prototypen entstanden auf Bühler Extrudern an der ETH, die ersten Skalierungen liefen in den Pilotanlagen in Uzwil. Sofort überzeugen die ersten Produkte, und Planted liefert an die ersten Kunden in der Gastronomie und im Einzelhandel.

Dann die typische Start-up-Phase mit erfolgreichem Fundraising, das 2020 den Aufbau des ersten Standorts in Kemptthal unweit von Zürich erlaubt. Die erste eigene Produktionslinie mit Bühler Technologie steigerte die Kapazität sprunghaft: von Hunderten Kilogramm pro Tag auf 500 Kilogramm pro Stunde. Seitdem ging die Expansion Schlag auf Schlag: 2022 die Verdopplung der Kapazität mit zusätzlichen Extrudern, eine weitere Finanzierungsrounde über 70 Millionen Schweizer Franken – und jetzt die neue Fabrik in Memmingen. Das Start-up hat sich zum Innovationsführer der Branche gemauert: Heute liegen die Produkte von Planted in über 10 000 Supermärkten in ganz Europa und stehen auf den Karten von mehr als 7000 Restaurants. Über 200 Arbeitsplätze sind entstanden und mehr als 30 nationale und internationale Auszeichnungen eingefahren, darunter die mehrfache Auszeichnung als Schweizer Start-up des Jahres oder die Platzierung in den Top 3 der innovativsten Unternehmen der Schweiz 2024. «Dieser Erfolg ist kein Zufall», sagt



Die Extruder-Technologie von Bühler ist mitentscheidend für die Erfolgsgeschichte von Planted.

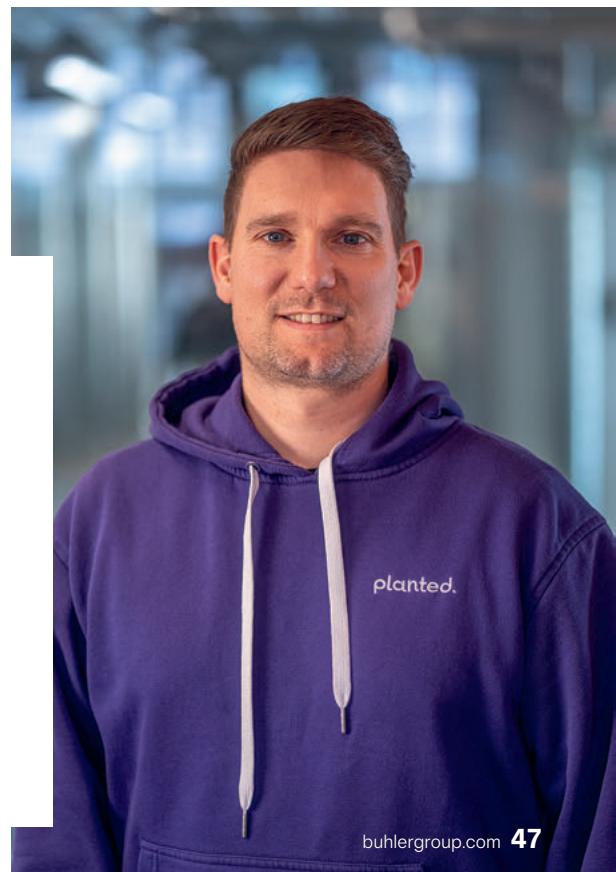


Das planted.steak wird aus ganzen Fleischmuskeln abgeschnitten.

Christoph Jenny, Mitgründer von Planted. «Er ist das Ergebnis von Innovation, von harter Arbeit – und einer Partnerschaft, die uns vom ersten Tag unterstützt hat.»

Genuss als Schlüssel

Auch wenn Planted marketingtechnisch mit dem Kontrast zu tierischem Fleisch spielt und den Claim «approved by meat lovers» propagiert, will der Food-Tech-Pionier nicht einfach nur imitieren. «Unser Anspruch ist, mit fantastisch schmeckenden pflanzlichen Proteinen eine neue Lebensmittelkategorie zu kreieren», sagt Jenny. «Viele Anbieter der ersten Welle sind verschwunden, weil sie Konsumentinnen und Konsumenten nicht begeistern konnten», sagt Ian Roberts, CTO von Bühler. «In der Lebensmittelwelt gilt: Wenn du Konsumentinnen und Konsumenten nicht begeisterst, existierst du nicht. Planted



**«UNSERE VISION IST, DASS
PFLANZENBASIERTE PROTEINE
FLEISCH NICHT ERSETZEN,
SONDERN ÜBERTREFFEN –
IM GESCHMACK, IN DER NACH-
HALTIGKEIT, IN DER GESUNDHEIT.»**

CHRISTOPH JENNY
Mitgründer, Planted Foods AG

gehört zu den wenigen, die es geschafft haben, Textur, Biss und Geschmack wirklich überzeugend auf den Teller zu bringen.» Aktuelles Aushängeschild ist das 2024 eingeführte planted.steak. Statt einer Fleisch-Imitation liefert es ein gewachsenes Muskelstück, erzeugt durch proprietäre Fermentationsprozesse. In kurzer Zeit wurde es europaweit gelistet – bei REWE, Kaufland, Tesco, Carrefour, Albert Heijn und Migros. Und es überzeugt nicht nur Vegetarierinnen und Vegetarier: «Das ist ein Steak, das man mit Genuss isst – und vergisst, dass es pflanzlich ist», schwärmt Schwingerkönig Christian Stucki, den Planted als Markenbotschafter gewinnen konnte.

Ein neues Lebensmittelzeitalter

Mit Produkten wie dem planted.steak beginnt ein neues Kapitel der Ernährung. Jedes Kilo spart bis zu 97 Prozent CO₂ und 81 Prozent Wasser gegenüber Rindfleisch. Hochgerechnet auf die bisher produzierten Mengen hat Planted Millionen Liter Wasser eingespart und Emissionen vermieden, die dem CO₂-Ausstoss zehntausender Flugreisen entsprechen – und vor allem: Hunderttausende Tiere mussten nicht geschlachtet werden.

Auch die Fakten zu den Nährwerten sprechen für sich: Die Planted-Produkte überzeugen mit hohem Proteingehalt, weniger gesättigten Fetten wertvollen Ballaststoffen, ergänzt mit Vitamin B12. «Unser Leitsatz ist, dass pflanzenbasierte Proteine Fleisch nicht ersetzen, sondern übertreffen – im Geschmack, in der Nachhaltigkeit, in der Gesundheit», sagt Jenny.



«PLANTED GEHÖRT ZU DEN WENIGEN, DIE ES GESCHAFFT HABEN, TEXTUR, BISS UND GESCHMACK WIRKLICH ÜBERZEUGEND AUF DEN TELLER ZU BRINGEN.»

IAN ROBERTS
CTO von Bühler



Innovation hört bei Planted nicht am Teller auf. Auch in den Prozessen geht das Unternehmen voran. Die Kombination aus Extrusion und Fermentation macht die Produkte einzigartig – Extrusion sorgt für die faserige Struktur, Fermentation für Aroma und Muskelarchitektur. Am Standort in Memmingen wird dieses Zusammenspiel erstmals im industriellen Massstab umgesetzt.

Die Fabrik ist auch ein Statement in Sachen Nachhaltigkeit: Brunnenkühlung, Solarpanels, Fernwärmе aus Biomasse – nahezu alle Energien stammen aus erneuerbaren Quellen. So wird aus industrieller Skalierung kein ökologisches Problem, sondern ein Hebel zur Wirkung. «Unsere Vision war von Anfang an, Genuss und Nachhaltigkeit zusammenzubringen», erklärt Jenny. «Memmingen ist der Beweis, dass das auch in grossem Massstab funktioniert.»

Ging immer alles geradlinig? Keineswegs. Jenny erzählt von einer bitteren Episode: «Nach der Kündigung eines EU-Fördervertrags fehlte uns plötzlich eine zugesagte Summe im Millionenbereich. Das war ein Schock – wir mussten improvisieren, neue Finanzierungen aufzutreiben, Mitarbeitende beruhigen. Solche Momente gehören dazu.» Gerade solche Krisen hätten Planted gezwungen, schnell erwachsen zu werden – und noch enger mit Industriepartnern wie Bühler zusammenzuarbeiten.

Eine Partnerschaft, die trägt

Für Bühler ist Planted längst mehr als ein Kunde. Es ist ein Vorzeigbeispiel für Kollaboration, wie Roberts es nennt. «Um eine Partnerschaft aufzubauen, braucht es Vertrauen. Das ist jetzt über Jahre gewachsen.» Und dieses Vertrauen ermöglicht nun



planted.

Das Gründerteam von Planted: Lukas Böni, Christoph Jenny, Judith Wemmer und Pascal Bieri (von links nach rechts).



INFO

planted.

Planted Foods AG

Kemptthal, Schweiz



Gegründet im Jahr 2019.



Planted stellt Fleisch aus pflanzlichen Proteinen her und konzentriert sich dabei vor allem auf einen tollen Geschmack und Biss sowie gute Nährwerte.



Das Unternehmen beliefert über 10 000 Supermärkte und 7000 Restaurants mit Fleischersatzprodukten in ganz Europa.



Planted vertraut auf die Extruder-Technologie von Bühler in seinen Werken in Kemptthal (Schweiz) und Memmingen (Deutschland).

Das planted.steak ist sehr beliebt in der Gastronomie, wie hier im Restaurant Gartenhof in Zürich.

den nächsten Schritt: purpose-built equipment. Gemeinsam wollen die Partner Technologien und Prozesse entwickeln, die die Herstellung der pflanzlichen Protein-Lebensmittel nochmal auf ein neues Level bringen – für bessere Textur, höhere Energieeffizienz, niedrigere Kosten. «Wir arbeiten heute mit Verfahren, die nicht originär für unseren Anwendungszweck entwickelt wurden. Und genau das wollen wir jetzt mit Bühler angehen», sagt Jenny.

Von Memmingen in die Zukunft

Memmingen im Dezember 2025: Die neue Fabrik ist hochgefahren und läuft auf Hochtouren. Auch wenn damit die industrielle Reife und Skalierung einen neuen Schritt erfahren hat, ist der Expansionswillen von Planted ungebrochen, gibt es mehr Innovationsideen als sich umsetzen lassen. Mitgründer Jenny sagt: «Wir sind zwar kein Start-up mehr, stehen aber immer noch ganz am Anfang.»

EINMAL UM DIE WELT

Entdecken Sie, wie Bühler sein globales Netzwerk ausbaut, um die Kapazitäten zu erhöhen, Lieferketten zu stärken und Kunden noch besser zu bedienen. Erfahren Sie ausserdem, wie unsere Nachwuchstalente bei den SwissSkills 2025 brillierten, zwei Goldmedaillen gewannen und sich damit ihren Platz bei den WorldSkills 2026 sicherten.



Torreón, Mexiko

STEIGERUNG DER GLOBALEN FERTIGUNGSKAPAZITÄTEN

Bühler hat den Spatenstich für eine neue Produktionsanlage in Torreón, Mexiko, gesetzt. Die Investition von 24 Millionen US-Dollar wird 200 Arbeitsplätze schaffen und die Produktionskapazitäten auf dem amerikanischen Kontinent erweitern. Die Eröffnung ist für Mitte 2026 geplant.

Das neue Werk stärkt regionale Lieferketten und unterstützt Bühlers Ansatz «in der Region, für die Region», steigert die Kundennähe und trägt durch geringere Emissionen in den Kategorien Scope 1 und 2 zu den Nachhaltigkeitszielen bei. «Torreón ist für unsere Zwecke aussergewöhnlich gut gelegen», sagt Regis Esteves, Head of Manufacturing Americas bei Bühler. «Der Standort ermöglicht uns Zugang zu qualifiziertem und gebildetem Personal und bietet gleichzeitig eine hervorragende Infrastruktur.»

Auch lokale Führungskräfte betonten die breitere Wirkung des Projekts. «Diese Investition wird neue und qualifizierte Arbeitsplätze für unseren Bundesstaat schaffen – und das bedeutet Wohlstand», sagt Manolo Jiménez Salinas, Gouverneur von Coahuila. Die Anlage ergänzt ein globales Netzwerk von mehr als 30 Bühler Produktionsstandorten und positioniert Torreón als strategischen Knotenpunkt in der wachsenden Industrielandschaft der Region.

Stockton, Kalifornien, USA

NOCH NÄHER AN DEN KUNDEN

Ein neues Forschungs- und Trainingszentrum für optische Sortierung in Stockton, Kalifornien, ist eröffnet und stärkt die Unterstützung für Lebensmittelverarbeiter im Westen der USA. Das von Bühler in Partnerschaft mit West-Link, einem führenden Ausrüstungsanbieter für die Lebensmittelindustrie, entwickelte Zentrum zeigt die neusten Technologien der optischen Sortierung und bietet praktische Möglichkeiten für Produkttests, Vorführungen und spezialisiertes Training.

Strategisch im Central Valley Kaliforniens gelegen, bietet das Zentrum Nuss-, Samen-, Obst-, Gemüse- und Lebensmittelverarbeitern Zugang zu fortschrittlichen Sortierlösungen. Als Revisionslabor und Teilelager stellt es schnellen Service sicher und minimiert Ausfallzeiten.

«Dieser Standort bietet eine technologieorientierte Plattform für Erzeuger und Verarbeiter, um ihre Produkte zu testen, die neuesten Lösungen der optischen Sortierung zu erkunden und gezielte Schulungen zu erhalten», sagte Brian Sears, Präsident und Eigentümer von West-Link.

Das neue Zentrum ersetzt den Standort in Stockton, erweitert die Möglichkeiten und kombiniert Bühlers Portfolio der optischen Sortierung mit der starken regionalen Expertise von West-Link. Mobile Tests und Vorführungen vergrössern zudem die Reichweite, sodass Bühler noch näher an seinen Kunden ist.



Von links nach rechts: Cedric Gätzi, Silber, Technical Designer EFZ; Cyrill Koller, Gold, Industry 4.0;
Joas Konrad, Bronze, Industry 4.0; Lars Blumer, Gold, Technical Designer EFZ;
Lukas Fritsche, Bronze, Sheet Metal Worker EFZ; Niklas Daniel, Bronze, Industry 4.0



3

Bern, Schweiz

ZWEI SCHWEIZER MEISTER, SECHS PODESTPLÄTZE – BÜHLER GLÄNZT AN DEN SWISSSKILLS 2025

Bei den SwissSkills 2025 zeigten Bühlers Nachwuchsfachkräfte eine herausragende Teamleistung: Elf Mitarbeitende traten in Bern an und kehrten mit zwei Gold-, einer Silber- und drei Bronzemedaillen zurück. Konstrukteur Lars Blumer und Industry-4.0-Spezialist Cyrill Koller wurden zu Schweizer Meistern gekürt und werden Bühler im kommenden Jahr an den WorldSkills in Shanghai vertreten.

Vom 17. bis 21. September zeigten über 1100 junge Berufsleute ihre Fähigkeiten in 92 Berufen. Das Bühler Team trat mit 11 Teilnehmenden in den Disziplinen Schweißen, Anlagen- und Apparatebau, Design, Industry 4.0 und Webtechnologien an. Sie zeigten ihr Können im Programmieren, Gestalten, Testen und Präsentieren – alles vor Hunderten von Besucherinnen und Besuchern auf der BERNEXPO.

Im Bereich Schweißen beeindruckten Nicola Fässler und Loris Muff mit präzisen Nähten, während im Anlagen- und Apparatebau Alina Friederich und Lukas Fritsche eine Windmühle bauten. In der Konstruktion arbeiteten Cedric Gätzi, Pascal Schildknecht und Lars Blumer trotz Messertrubel hochkonzentriert. Zwei Teams traten in der Kategorie Industry 4.0 an: Joas Konrad und Niklas Daniel arbeiteten Seite an Seite, analysierten Daten, programmierten und testeten Funktionen. Cyrill Koller überzeugte gemeinsam mit seinem Teamkollegen Ian Hofer von der MSW Mechatronik Schule Winterthur. Levin Bänninger trat in der Disziplin Web Technologies an.

Die Wettbewerbsatmosphäre war elektrisierend. Familienangehörige, Kolleginnen und Kollegen sowie Ausbildende feuerten ihre Liebsten von den Rängen aus an. Ihre Präsenz erzeugte ein starkes Gemeinschaftsgefühl, das die Moral der Teilnehmenden sichtbar stärkte.

Die Ergebnisse sprachen für sich:

- Konstruktion: Gold für Lars Blumer, Silber für Cedric Gätzi
- Industrie 4.0: Gold für Cyrill Koller (mit Teamkollege Ian Hofer von der MSW Mechatronik Schule Winterthur), Bronze für Joas Konrad und Niklas Daniel
- Anlagen- und Apparatebau: Bronze für Lukas Fritsche

Mit sechs Podiumsplätzen demonstrierte Bühler einmal mehr die Stärke seines Ausbildungsprogramms. «Die letzten Tage waren voller Stress, Erleichterung und purer Freude. Der Wettbewerb in Bern war einzigartig und ich habe noch nicht realisiert, was auf mich zukommt», sagte Schweizer Meister Lars Blumer.

Für Cyrill Koller baut der diesjährige Sieg auf früheren Erfahrungen auf: Nach Silber im Jahr 2023 holte er nun Gold. «Ich fühle mich grossartig und freue mich darauf, im nächsten Jahr mit der Nationalmannschaft nach Japan und Shanghai zu reisen», sagte er.

Die SwissSkills unterstrichen, warum das duale Berufsbildungssystem der Schweiz weltweit anerkannt ist. «Mit der Berufsbildung legen wir nicht nur den Grundstein für die Karrieren unserer Lernenden, sondern auch für die Zukunftsfähigkeit von Bühler als Arbeitgeber. Ihre Leidenschaft inspiriert uns, die Arbeitswelt von morgen gemeinsam zu gestalten», sagte Bühler CEO Stefan Scheiber.

Der Erfolg der Bühler Delegation zeigt die Breite der jungen Talente im Unternehmen. Mit Engagement und Teamgeist verkörperten sie die Bühler Werte perfekt. Nächste Station: WorldSkills 2026 in Shanghai, wo Blumer und Koller die Schweiz auf der globalen Bühne vertreten werden.



WIR
TRAGEN
SEINEN
SPIRIT
IN DIE
ZUKUNFT

TEXT: BURKHARD BÖNDL



Urs Bühler hat die Geschicke unseres Unternehmens entscheidend geprägt und frühzeitig die Weichen gestellt, damit der wirtschaftliche Erfolg des Familienunternehmens langfristig sichergestellt ist. Sein Erbe ist uns Ansporn und Verpflichtung. Ein Blick zurück auf ein Leben voller Tatendrang, Weitblick und Menschlichkeit.



Standing Ovation für Urs Bühler bei den Networking Days 2025.

AN EINEM ABEND IM JUNI erleben über 1000 Gäste der Bühler Networking Days – Kunden, Partner, Wissenschaftlerinnen und Wissenschaftler – einen einzigartigen Moment. Als CEO Stefan Scheiber die Schlussworte der Veranstaltung spricht und dabei Urs Bühler und seinen Töchtern dankt, brandet spontaner Applaus auf, alle erheben sich von den Stühlen, eine einzigartige Atmosphäre entsteht. Stärker kann sich der Respekt vor dem, was der Patron über Jahrzehnte erschaffen hat und was die neue Generation weiterführt, nicht äussern: die wertorientierte Haltung, die Innovationskultur, den Spirit des Unternehmens.

Geboren 1943 in Uzwil, mitten in jenem Ort, wo Bühler seit 1860 verwurzelt ist, wuchs Urs zwischen Fabrikhallen und Kindheitsabenteuern auf. Die Rationalität des Ingenieurs verband sich früh mit einer Neugier, die ihn aus dem Kindergarten lieber in den Wald trieb, und mit einer Empathie, die ihn Menschen und Tiere spüren liess. Nach dem Maschinenbaustudium an der ETH Zürich hätte er Arzt oder Pilot werden können. Doch die Familie rief – und er folgte dem Ruf. 1970 trat er ins Unternehmen ein.

Die Jahre danach waren eine Schule des Lebens. Urs musste sich beweisen und übernahm rasch Verantwortung. Fünf Jahre nach seinem Eintritt wurde er Mitglied der Geschäftsleitung von Bühler. 1980 zog er mit seiner Familie nach Braunschweig, um die Übernahme des stärksten Konkurrenten im Bereich Mühlenbau, MIAG, zum Erfolg zu führen. Als die Belegschaft protestierte, stellte er sich nicht gegen sie, sondern solidarisierte sich und marschierte mit, aufgrund einer Verletzung auf Krücken. Dieses Bild – der Firmenchef, der mit den Mitarbeitenden auf die Strasse geht – erzählte mehr über seinen Führungsstil als jede Rede.

Menschliche Nähe war für ihn kein Instrument, sondern ein inneres Bedürfnis. Er kannte seine Kunden beim Namen, reiste zu ihnen, hörte zu. Ebenso scheute Urs nicht den Kontakt zu Wettbewerbern, und gerade dieses offene Ohr verschaffte ihm Respekt. Dass nach seinem Tod Tausende Briefe eintrafen, nicht nur von Freundinnen und Freunden, sondern auch von Konkurrenten, belegt die ausserordentliche Anerkennung seiner Person.

Als Urs 1986 die Leitung als CEO von seinem Vater übernahm, brachte er all diese Erfahrungen mit. Die Rezession der 1990er-Jahre forderte ihn heraus. Urs suchte Lösungen, immer mit Blick auf Menschen und nach vorn. Es gab Momente, in denen er Entscheidungen traf, die einzigartigen Mut und Konsequenz verlangten. 1990 zahlte er seinen Cousin für einen dreistelligen Millionenbetrag aus, verschuldete sich persönlich und wurde alleiniger Eigentümer. Es war die Befreiung aus komplizierten Besitzstrukturen, der Schritt in eine Zukunft, in der er schneller entscheiden und das Wachstum vorantreiben konnte.

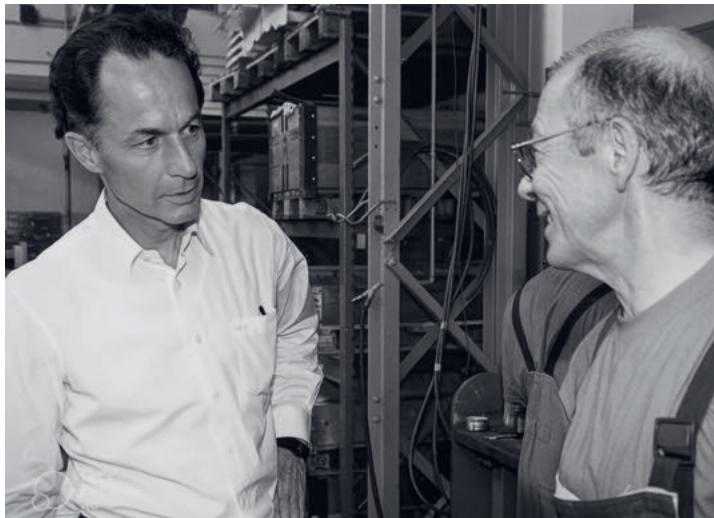
1981: Bühler erhält einen Auftrag für die erste neue Getreidemühle in der Volksrepublik China. Die kombinierte Hartweizen-Weichweizen-Mühle hat eine Verarbeitungskapazität von 240 Tonnen pro Tag.



Urs Bühlers Führungsstil förderte Innovation und Wachstum.



Immer neugierig, immer
dicht am Ball, immer nah
bei den Mitarbeitenden.



Urs Bühler suchte oft das Gespräch
mit den Mitarbeitenden im Betrieb,
hier mit Costantino Marchioni.



Hoher Besuch aus Japan zum
150 Jahre Bühler Jubiläum: Urs Bühler
und Calvin Grieder mit dem Ehepaar
Shoda, als ehemaliger CEO und heute
Ehrenvorsitzender der Nissin Seifun
Group Inc. ein wichtiger Kunde.

Ebenfalls einschneidend war der Entscheid im Jahr 2001: Mit Calvin Grieder ernannte Urs den ersten CEO, der nicht aus der Familie kam. Für einen Mann, dessen Name über Generationen mit der Firma verbunden war, war das eine Abkehr von altem Denken und ein Bekenntnis zu etwas Grösserem. Er wusste, dass das Wohl des Unternehmens wichtiger war als sein persönlicher Status. Er blieb als Verwaltungsratspräsident; seinem Nachfolger gewährte er volle Freiheit. Die Partnerschaft zwischen Bühler und Grieder prägte die nächsten Jahrzehnte – getragen von Vertrauen und Respekt.

Auch seine Nachfolge regelte Urs Bühler früh, vorausschauend und mit derselben Klarheit. 2014 übergab er die Anteile an seine Töchter Jeannine, Maya und Karin. Damit sicherte er die Zukunft als Familienunternehmen. Es war eine Entscheidung, die von dem tiefen Gefühl der Verantwortung für das Wohl des Unternehmens sprach – und von dem Vertrauen, dass seine Kinder die Werte, für die er stand, weitertragen würden.

Bescheidenheit, Menschlichkeit, Respekt, Innovationsgeist, Empathie: Das waren die Werte, mit denen er das Unternehmen führte. Er lebte vor, dass Grösse nicht Härte bedeutet, sondern Haltung. Dass man auch in schwierigen Zeiten nicht den Mut verlieren sollte, in Forschung und Entwicklung zu investieren. «Innovations for a better world» – lange bevor das Wort «Purpose» in aller Munde war, verkörperte er es bereits.

Ein Mensch ohne Eitelkeiten

Seine Nähe zu Menschen machte Urs besonders. Ob im Dorfcafé beim Gipfeli, in der Kantine in Uzwil oder bei Reitturnieren, wo er nach dem Wettbewerb die Pferdeäpfel zusammenkehrte – seine Bodenhaftung hat er nie verloren. Humor gehörte dazu: «Wie viele Menschen arbeiten bei Bühler?», wurde er einmal gefragt. Seine Antwort: «Etwa die Hälfte. Die anderen nennen wir Manager.» Solche Sätze machten die Runde, weil sie mehr waren als Witz. Sie zeigten seine Fähigkeit, Distanz und Eitelkeit zu durchbrechen. Ein Mitarbeiter erinnerte sich, wie Urs nach einer Präsentation, in der er eine komplizierte Berechnung hörte, trocken meinte: «Das stimmt sicher, aber sagen Sie's mir noch einmal so, dass auch meine Pferde es verstehen würden.» Es folgte Gelächter und eine entkrampfte Diskussion, die den Kern der Sache freilegte.

So ruhig und aufmerksam Urs im Gespräch war, so unbändig war er in seinen Leidenschaften. Skiaufahrten abseits der Pisten, Ausritte querfeldein, riskante Safarimomente – er suchte das Abenteuer, so wie er als Unternehmer das Neue suchte. Einmal geriet er in Kanada in eine Lawine, wurde verschüttet und in letzter Minute gerettet. Kaum befreit, machte er Witze über den abgerissenen Zipfel seiner

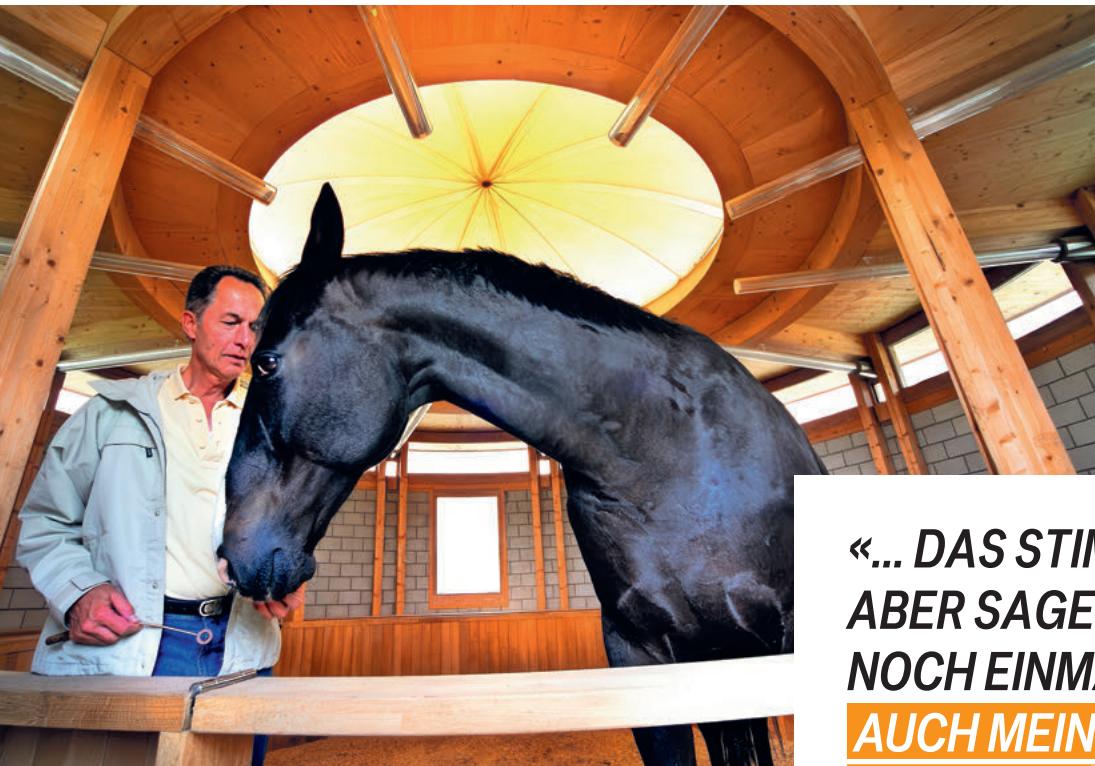
Mütze. Diese Mischung aus Draufgängertum und Gelassenheit verlieh ihm jene Leichtigkeit, die viele Menschen faszinierte. Genauso faszinierend war seine Art, Technik als Leidenschaft zu leben: Sein legendärer Audi Ro 80, mit Wankelmotor, war für ihn rollendes Büro und Ausdruck seiner Freude an der Ingenieurskunst.

Neugier als Lebensprinzip

Und so war es kein Bruch, sondern eine Vollendung, als er nach der Übergabe des CEO-Postens an Calvin Grieder in der Kinesiologie eine neue Aufgabe fand. Was mit der Heilung seines Pferdes begann, führte zu Ausbildungen, zu neuen Einrichtungen, zum Aufbau des Health Balance Tiergesundheitszentrums und der Vital Quelle in Niederuzwil. Technik, Empathie, Heilung – auch hier verband er Gegensätze zu einem Ganzen. Er experimentierte bis zuletzt mit neuen Methoden, auch mit künstlicher Intelligenz, deren Entwicklung er fasziniert beobachtete, immer mit der Frage: Kann das anderen helfen?

Bescheiden, respektvoll, menschlich, empathisch: Urs Bühler lebte die Werte vor, die für ihn wichtig waren und zeigte auch in schwierigen Zeiten Haltung.





Pferde waren seine grosse Leidenschaft. Mit dem Tiergesundheitszentrum und der Vital Quelle entwickelte Urs Bühler eine ganzheitliche Sicht auf die Gesundheit von Tier und Mensch.

**«... DAS STIMMT SICHER –
ABER SAGEN SIE'S MIR DOCH
NOCH EINMAL SO, DASS
AUCH MEINE PFERDE ES VER-
STEHEN WÜRDEN.»**



Urs Bühler und Calvin Grieder: Die Partnerschaft prägte die Firma über Jahrzehnte und war getragen von Vertrauen und Respekt.

Bis zuletzt blieb er neugierig und interessiert. Noch im Frühjahr 2025 besuchte er das neu eröffnete Grain Innovation Center, feierte mit dem italienischen Partner Caputo ein Pizza-Event und war bei den Networking Days 2025 im Juni dabei, mitten drin im Geschehen.

Als er am 1. August 2025 starb, endete ein grosses, erfülltes Leben. Was lebendig bleibt, ist der «Urs-Bühler-Spirit». In der Nähe zu Kunden, die die Unternehmenskultur prägt. In dem Mut, Entscheidungen zu treffen, die den Weg für Generationen ebnen. In der Weitsicht, Verantwortung rechtzeitig zu übergeben. Und in der Überzeugung, dass Menschlichkeit, Nachhaltigkeit und Innovation keine Gegensätze sind, sondern sich bedingen. Dieser Spirit bleibt Verpflichtung – für seine Familie, für das Unternehmen, für alle, die an eine bessere Welt glauben.



«Was interessiert mich die Vergangenheit? Ich will wissen, was die Zukunft bringt», war eine der zentralen Überzeugungen von Urs Bühler.



Im Juni 2025 veranstaltete Bühler zum vierten Mal die Networking Days – eine alle drei Jahre stattfindende Veranstaltung, die seit 2016 Führungskräfte aus allen Branchen zusammenbringt, in denen das Unternehmen tätig ist. Dieses Jahr trafen sich Teilnehmende aus 90 Ländern und sechs Kontinenten, um gemeinsam die Wirkung zu vervielfachen.

Gemeinsam die Wirkung vervielfachen

TEXT: MICHELE BODMER

Im Juni trafen sich über 1000 Vertreterinnen und Vertreter aus den Bereichen Lebensmittel, Futtermittel, Mobilität und fortschrittliche Materialien in Uzwil, Schweiz. Gemeinsam stellen sie sich der Herausforderung, erfolgreiche Unternehmen aufzubauen, die bis 2050 bis zu 10 Milliarden Menschen nachhaltig ernähren und bewegen können. Unter dem Motto «Gemeinsam die Wirkung vervielfachen» ging es bei den Networking Days 2025 um mutiges Handeln in ungewissen Zeiten. Im Fokus standen Lösungen, die den unternehmerischen Erfolg stärken und eine positive Wirkung in grossem Massstab erzielen.



Schauen Sie sich das Video an
über die Networking Days 2025
und erleben Sie die Highlights.



**«JEDER DURCHBRUCH, JEDER PARTNERSCHAFT UND JEDER MUTIGE ENTSCHEIDUNG HAT DAS POTENZIAL,
WELLEN ZU SCHLAGEN -
ABER IHRE WAHRE KRAFT LIEGT
IM MULTIPLIKATOREFFEKT.»**

STEFAN SCHEIBER
CEO Bühler Group

VOR DEM HINTERGRUND des globalen Wandels, der durch politische und wirtschaftliche Veränderungen, klimatische Herausforderungen und Anforderungen an nachhaltige Ernährung und Mobilität gekennzeichnet ist, war die Veranstaltung ein Aufruf zum Handeln. Am 23. und 24. Juni tauschten sich Gäste aus Industrie, Wirtschaft und Wissenschaft über praktische Lösungen für aktuelle und kommende Herausforderungen aus, um innovative Ansätze voranzutreiben, gewinnbringende Partnerschaften zu bilden und Bildung und Führung in den Vordergrund zu stellen. Alles mit dem Ziel, widerstandsfähige Unternehmen mit positivem Einfluss aufzubauen.

Eine der prägendsten Botschaften war, dass Resilienz Mut erfordert, der wiederum durch Zusammenarbeit gestärkt wird. Stefan Scheiber, CEO der Bühler Group, beschrieb die Wichtigkeit von Zusammenarbeit, um die Wirkung von Innovationen zu vervielfachen. «Jeder Durchbruch, jede Partnerschaft und jede mutige Entscheidung hat das Potenzial, Wellen zu schlagen - Wissen zu verbreiten, zum Handeln zu inspirieren und den Fortschritt voranzutreiben», sagte er. «Aber ihre wahre Kraft liegt im Multiplikatoreffekt: Wenn sich diese kleinen Wellen verbinden, erzeugen sie Wellen der Veränderung. Durch Zusammenarbeit beschleunigen Unternehmen und Bran-

«WIR MÜSSEN ZIELGERICHTET HANDELN UND ZUSAMMENARBEI- TEN, UM DIE NÖTIGE WIRKUNG ZU ERZIELEN, DAMIT UNSER PLANET IM GLEICHGEWICHT BLEIBT.»



IAN ROBERTS
CTO Bühler Group

chen den Fortschritt, indem sie ihre Kräfte bündeln und skalierbare Lösungen kreieren, die die Möglichkeiten eines einzelnen Unternehmens um ein Vielfaches übersteigt.»

Ian Roberts, Chief Technology Officer von Bühler, knüpfte an diese Idee an und betonte die Notwendigkeit, entschlossen vom Dialog zum Handeln überzugehen. «Es ist jetzt klar, dass wir zielgerichtet und gemeinsam handeln müssen, um die nötige Wirkung zu erzielen und den Planeten im Gleichgewicht zu halten», sagte er. «Ich bin begeistert vom Potenzial und der Bereitschaft unserer Gäste, konkrete Massnahmen zu entwickeln und ihre Erfahrungen zu teilen, um das kooperative Lernen zu fördern und die Multiplikation der Wirkung zu beschleunigen.»

GROSSE VERÄNDERUNG BRAUCHT MUTIGE FÜHRUNG

Dieser Aufruf zu mutiger Führung wurde von Redner Ranjay Gulati, Professor für Betriebswirtschaftslehre an der Harvard Business School, aufgegriffen. «Die beste Währung, um in einer Zeit der Unsicherheit zu überleben, ist Mut», sagte er. «Ungewissheit verursacht Angst – und Angst kann lähmend sein. Aber um zu überleben und erfolgreich zu sein, muss man mutig sein und handeln.»

Seine Ausführungen spiegelten die Themen seines 2025 erschienenen Buches «How to Be Bold: The Surprising Science of Everyday Courage» wider. Gulati argumentiert, dass Mut keine angeborene Eigenschaft ist, sondern eine Disziplin, die individuell und im Kollektiv trainiert werden kann. Seine Botschaft: Mut ist für die Führung in unsicheren Zeiten unerlässlich. Diese Einstellung, Ungewissheit zielstrebig



VIDEO

Im Interview mit Ranjay Gulati erfahren Sie, wie mutiges Handeln kultiviert werden kann.



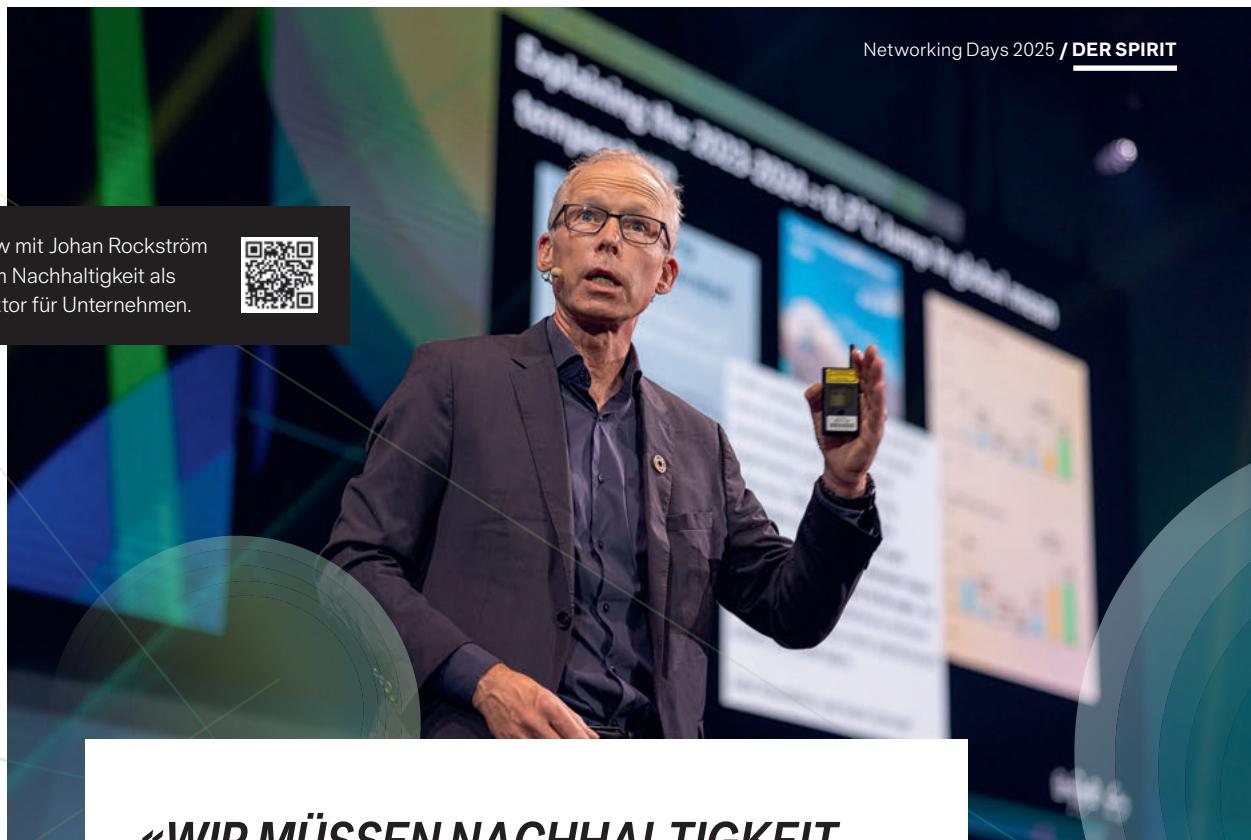
«UNGEWISSEIT VERURSACHT ANGST – UND ANGST KANN LÄH- MEND SEIN. ABER UM ZU ÜBERLEBEN UND ERFOLGREICH ZU SEIN, MUSS MAN MUTIG SEIN UND HANDELN.»

RANJAY GULATI

Professor für Betriebswirtschaftslehre, Harvard Business School

VIDEO

Das Interview mit Johan Rockström dreht sich um Nachhaltigkeit als Schlüsselfaktor für Unternehmen.



«WIR MÜSSEN NACHHALTIGKEIT ALS ZENTRAL FÜR WETTBEWERBSFÄHIGKEIT, STABILITÄT UND GE-SUNDHEIT BETRACHTEN.»

JOHAN ROCKSTRÖM

Direktor, Potsdam-Institut für Klimafolgenforschung

anzugehen, prägte viele Gespräche an den Networking Days, insbesondere in Bezug auf die Erkenntnis, dass Nachhaltigkeit nicht länger ein «Nice-to-have» ist, sondern ein wirtschaftlicher Imperativ.

Nachhaltiger Geschäftserfolg

Professor Johan Rockström, Direktor des Potsdam-Instituts für Klimafolgenforschung und Architekt des Planetary Boundaries Framework, erinnerte die Teilnehmenden daran, dass die Industrie innerhalb der sicheren Grenzen der Erde arbeiten muss. Er ermutigte alle, offen über den Wert von Nachhaltigkeit punkto Widerstandsfähigkeit, Wettbewerbsfähigkeit und langfristigen Erfolg zu sprechen.

«Wir müssen Nachhaltigkeit als zentralen Faktor für Wettbewerbsfähigkeit, Sicherheit, Stabilität und Gesundheit betrachten», sagte er. «Wenn eine Entscheidung eure Leistung verbessert, Talente anzieht, neue Märkte erschließt oder die Widerstandsfähigkeit erhöht, solltet ihr das klar kommunizieren: Zeigt, dass Nachhaltigkeit keine Last ist, sondern ein eindeutiger Wettbewerbsvorteil.»

Führungskräfte aus allen Sektoren stimmten dem Grundsatz zu, dass Nachhaltigkeit ein Motor für profitables Wachstum ist. Sie riefen dazu auf, die Innovationen in Prozesstechnologien und Geschäftsmodellen zu beschleunigen, um mit weniger Ressourcen mehr Wert zu schaffen.

Johan Westman, CEO des Pflanzenölherstellers AAK, zeigte auf, wie ökologische und ökonomische Ziele in Einklang gebracht werden können. Seit 2019 hat AAK seine Palmöl-Lieferkette umgestellt und priorisiert Quellen, die nachweislich entwaldungsfrei sind. 2024 erfüllten 91 Prozent seiner Palmölversorgung diesen Standard. «Palmöl bietet einen vier- bis zehnmal höheren Ertrag pro Hektar als jedes andere Pflanzenöl. Das ist wichtig, wenn man die Welt ernähren will», sagt Westman.

Die Zusammenarbeit zwischen Wissenschaft und Industrie erwies sich als ein weiterer starker Hebel für Veränderungen. Thomas Zurbuchen, Leiter von ETH Zürich | Space und ehemaliger Wissenschaftsdirektor der NASA, sprach darüber, wie wissenschaftliche Ideen an Wirkung gewinnen, wenn die



Thomas Zurbuchen sprach darüber, wie wissenschaftliche Ideen an Wirkung gewinnen, wenn die Industrie sie in grossem Massstab umsetzt.

«DIE INDUSTRIE HAT DIE FÄHIGKEIT, WISSENSCHAFTLICHE IDEEN IN INNOVATIVE LÖSUNGEN ZU VERWANDELN, DIE EINEN ECHTEN UNTERSCHIED MACHEN.»

THOMAS ZURBUCHEN

Leiter von ETH Zürich | Space und ehemaliger Wissenschaftsleiter der NASA

Industrie sie in grossem Massstab umsetzt. Er nannte die Satellitenbildtechnik als einen Durchbruch, der es Landwirtinnen und Landwirten ermöglicht, präzise Entscheidungen über den Einsatz von Düngemitteln zu treffen. «Die Industrie hat die Fähigkeit, wissenschaftliche Ideen in innovative Lösungen zu verwandeln, die einen echten Unterschied machen», sagte er. «Manchmal sind die Lösungen der Zukunft schon da, man muss sie nur skalieren.»

Die Prinzipien der Kreislaufwirtschaft waren ein weiterer Beweis dafür, wie Zusammenarbeit Rentabilität, Wachstum und Nachhaltigkeit vereinen kann. Julia Binder, Professorin am IMD Lausanne, beschrieb dies als einen Netzwerkansatz: «Die Kreislaufwirtschaft ist sehr kundenorientiert und extrem kollaborativ. In Zukunft werden diejenigen Unternehmen Geld verdienen, die die Lizenz zur Innovation nutzen. Stellen Sie sich ein oder zwei transformative Innovationen vor, die Ihr Geschäft neu definieren könnten. Legen Sie dann die Schritte fest, die Sie unternehmen müssen, um dorthin zu gelangen.»

VIDEO

Erfahren Sie im Video, wie Andriani die Vorteile der Kreislaufwirtschaft für sich nutzt.

QR-Code



Michele Andriani, CEO von Andriani S.p.A., betonte die Kraft der Kreislaufwirtschaft als Motor für Innovation und Wachstum.

Beispiele aus der Industrie bestätigten diese Sichtweise. Michele Andriani, CEO von Andriani S.p.A., erklärte, wie sein Unternehmen neue Märkte erschliesst, indem es mit der Unterstützung von Bühler und anderen Partnern Nebenströme aus der Lebensmittelproduktion wiederverwendet. Die Materialien wurden in neue Produktlinien wie Tierernährung und Nahrungsergänzungsmittel umgewandelt, während Reststoffe zur Energiegewinnung genutzt wurden. «Nachhaltigkeit ist kein Ziel, sondern eine Art, zu handeln und Geschäfte zu machen», sagte er. «Die Kreislaufwirtschaft ist ein Motor für Innovation und Wachstum, der uns die Türen zu ganz neuen Sektoren geöffnet hat.»

Andrea Illy, Vorsitzender von illycaffè S.p.A. und Co-Vorsitzender der Regenerative Society Foundation, beschrieb, wie illycaffè durch die Wiederverwendung von Kaffeenebenprodukten als bioaktive Inhaltsstoffe für die Kosmetikbranche einen neuen Geschäftszweig geschaffen hat. Das Unternehmen arbeitet auch eng mit seinen Anbaubetrieben zusam-

«WIR ALLE MÜSSEN WEG VON UNTERNEHMEN, DIE AUF DIE ZERSTÖRUNG VON NATURKAPITAL ANGEWIESEN SIND, UND HIN ZU MODELLEN, DIE DIE BIOSPÄHRE REGENERIEREN.»

ANDREA ILLY

Vorsitzender, illycaffè S.p.A.; Co-Vorsitzender der Regenerative Society Foundation

NWD25**VIDEO**

Schauen Sie sich das Interview mit Andrea Illy über die Prinzipien der Kreislaufwirtschaft an.

**VIDEO**

Im Interview erklärt Julia Binder, wie Unternehmen die Kreislaufwirtschaft voranbringen können.



men, um regenerative Anbaumethoden zu fördern. «Wir müssen weg von Unternehmen, die von der Zerstörung des natürlichen Kapitals abhängen. Das neue Modell verwandelt den Teufelskreis in einen positiven Kreislauf, in dem die Biosphäre regeneriert wird und die Wirtschaft gleichzeitig wächst», sagte er.

Versprechen einlösen

Bühler berichtet auch über seine eigenen Verpflichtungen. Auf den Networking Days 2019 versprach das Unternehmen, bis 2025 Lösungen zur Verfügung zu stellen, die Energie, Abfall und Wasser in den Wertschöpfungsketten seiner Kunden um 50 Prozent reduzieren. Seitdem hat Bühler fast 500 Millionen Schweizer Franken in Forschung und Entwicklung investiert, um dieses Versprechen zu erfüllen. Das Unternehmen hat das Einsparpotenzial von 15 zentralen Wertschöpfungsketten analysiert und neue Technologien und Lösungen entwickelt.

«Unsere Bemühungen gehen über die blosse Einhaltung von Vorschriften hinaus und stützen sich auf Partnerschaften, Innovationen und den Aufbau von Geschäften, die den ökologischen Fussabdruck messbar verringern und zugleich ein profitables Wachstum für unsere Kunden und unser Unternehmen ermöglichen», erklärte Ian Roberts. «Diese Arbeit kommt nicht nur der Umwelt zugute, sondern fördert auch die betriebliche Effizienz, schafft Arbeitsplätze und stärkt die langfristige Widerstandsfähigkeit. Wir unterstützen unsere Kunden dabei, den Energieverbrauch, den Abfall und den Wasserverbrauch deutlich zu senken und damit die gesamte Wertschöpfungskette zu verbessern.»

Die Analyse von Bühler zeigt, dass das Einsparpotenzial in einigen Wertschöpfungsketten mehr als 80 Prozent betragen kann, wenn die Technologien mit anderen kombiniert werden. Zum Beispiel liegt das CO₂e-Reduktionspotenzial bei der Aluminiumverarbeitung bei 71 Prozent, bei der Verarbeitung von Kakao zu Schokolade bei 77 Prozent und bei Reis bei 65 Prozent. Diese Ergebnisse machen deutlich, wie technologischer Fortschritt die Umweltbelastung direkt reduziert und gleichzeitig die betriebliche Leistung verbessern kann.

Am zweiten Tag wurde das Gespräch auf den globalen Handel und die Nahrungsmittelsysteme ausgeweitet. Stefan Legge, Vizedirektor und Leiter der Abteilung für Steuer- und Handelspolitik an der Universität St.Gallen, stellte in seiner Rede das Narrativ der Deglobalisierung in Frage: «Die Deglobalisierung zeigt sich noch nicht in den Daten. Der Welthandel wächst immer noch, nur eben langsamer.» Er warnte jedoch davor, dass Volatilität und Misstrauen zunehmen und verlässliche Partnerschaften wertvoller denn je werden.

Die Verschiebung der Nachfrage in China und Afrika verändert die globalen Getreideströme und treibt Investitionen in Infrastrukturen wie Häfen und Lager in Brasilien und Südosteuropa voran, so Vito Martielli, Senior Analyst der Rabobank. Gleichzeitig spielt die Technologie eine immer wichtigere Rolle bei der Bewältigung von Unterbrechungen in der Lieferkette. Neil Barua, CEO des Softwareunternehmens PTC, betonte die Bedeutung robuster Daten: «KI wird Unternehmen dabei helfen, Unterbrechungen in der Lieferkette effektiver zu bewältigen. Aber dafür braucht man robuste Daten über die Lieferkette.»

Ein weiteres Thema war die Ernährung einer wachsenden Weltbevölkerung. Abigail Stevenson, Chief Science Officer bei Mars, betonte die zunehmende Bedeutung der Nährstoffdichte in verpackten Lebensmitteln und verwies auf Initiativen, die sicherstellen, dass mehr Vollkornprodukte, Nüsse und Hülsenfrüchte enthalten sind. Zusammenarbeit, so argumentierte sie, ist unerlässlich: «Der Blick über den Tellerrand ist entscheidend, um die Perspektiven zu erweitern und wirklich anders zu denken. Indem wir uns mit Menschen aus verschiedenen Teilen der Branche und des Netzwerks zusammensetzen, finden wir neue Wege, wie wir die Herausforderungen angehen können, denen wir alle gegenüberstehen.»

Florian Schattenmann, Chief Technology Officer bei Cargill, fügte hinzu, dass die Verbesserung der Nährstoffdichte ein schwieriger Balanceakt ist. «Erfolgreiche Produkte müssen den richtigen Geschmack, das richtige Nährwertprofil, das richtige Nachhaltigkeitsprofil und die richtigen Kosten vereinen», sagte er. «Und von diesen Faktoren ist der Geschmack der wichtigste.»

einen Lebensmittelpark in Angola aufzubauen. Mandla Nkomo, CEO von Partners in Food Solutions, betonte, wie wichtig es ist, afrikanische Lebensmittelunternehmen mit Fachwissen aus der ganzen Welt zu verknüpfen. «Talente sind gleichmäßig verteilt, Chancen jedoch nicht», sagte er und forderte die Schaffung einer «Chancenautobahn», um das volle Potenzial des Kontinents zu erschliessen.

Innovation in der Mobilität

Die Networking Days gingen traditionsgemäss weit über den Lebensmittelsektor hinaus. Das diesjährige Programm umfasste Breakout Sessions zu nachhaltiger Mobilität und fortschrittlichen Materialien, in denen Themen wie die Gewichtsreduzierung von Fahrzeugen und die Ausweitung der Batterieproduktion in Europa behandelt wurden.

Die Veranstaltung markierte auch einen Meilenstein für Bühler selbst: den 50. Auftrag für die Carat Megacasting-Lösung, eine Technologie, die die Herstellung von Automobilkomponenten verändert. In Uzwil konnten die Besuchenden in den Forschungs- und Entwicklungseinrichtungen des Unternehmens Innovationen hautnah erleben – von KI-gesteuerter Prozessoptimierung und fortschrittlichen Müllere 技术 bis hin zu neuen Extrusionssystemen und energieeffizienten Lösungen für pflanzliche Proteine. So kamen alle Gäste auf ihre Kosten.



Schauen Sie sich die Podiumsdiskussion mit Abigail Stevenson und Florian Schattenmann an.



«DER BLICK ÜBER DEN TELLERRAND IST ENTSCHEIDEND. DURCH ZUSAMMENARBEIT ENTDECKEN WIR NEUE WEGE, UM DIE HERAUSFORDERUNGEN ANZUGEHEN.»

ABIGAIL STEVENSON

Chief Science Officer, Mars

Perspektiven aus Afrika verdeutlichten, wie sich globale Trends lokal auswirken. Simon Tecleab, CEO der Naval Group, beschrieb, wie sein Unternehmen von Eritrea aus in die Nachbarländer expandierte, eine Verarbeitungs- und Logistikinfrastruktur aufbaute und nun mit Bühler zusammenarbeitet, um





«TALENTE SIND GLEICHMÄSSIG VERTEILT, ABER DIE CHANCEN NICHT. WIR BRAUCHEN EINE «CHANCE-AUTOBAHN», UM AFRIKANISCHE LEBENSMITTELUNTERNEHMEN MIT FACHWISSEN ZU VERBINDELN.»

MANDLA NKOMO
CEO, Partners in Food Solutions

VIDEO

Schauen Sie sich das Interview mit Francois Pienaar über Führung und das Fördern junger Talente an.



«FÜHRUNG ERFORDERT MUT UNTER DRUCK, WIDERSTANDSFÄHIGKEIT UND INTEGRITÄT. ES GEHT UM VERANTWORTUNG UND DARUM, STÄRKERE TEAMS UND GEMEINSCHAFTEN AUFZUBAUEN.»

FRANCOIS PIENAAR

Kapitän des südafrikanischen Rugby-Weltmeisterteams, 1995 und Gründer der Make A Difference Leadership Foundation

Als sich die Veranstaltung dem Ende zuneigte, drehte sich das Gespräch wieder um das Thema Führung. Francois Pienaar, Kapitän des südafrikanischen Rugby-Weltmeisterteams von 1995, sprach über Widerstandsfähigkeit, Integrität und die Verantwortung, die Führungspersönlichkeiten bei der Stärkung

ihrer Gemeinschaften tragen. Seine Botschaft unterstrich eine weitreichende Wahrheit: Ob auf dem Spielfeld oder in der Wirtschaft, Führung erfordert Mut unter Druck und entschlossene Entscheidungen, die die Werte widerspiegeln.

Dieses Thema wurde auch in den Schlussworten von Stefan Scheiber aufgegriffen, der die Teilnehmenden animierte, von der Diskussion zum Handeln überzugehen: «Wir brauchen den Mut zu entschlossenen Handeln. Handeln, das das Wachstum beschleunigt und die nachhaltige Transformation von Unternehmen, Wertschöpfungsketten und Branchen vorantreibt. So gestalten wir eine bessere Zukunft für unsere Unternehmen und unsere Gesellschaften und vervielfachen unsere Wirkung gemeinsam.»

DIE INNOVATIVE SCHWEIZER

«MINI-LEHRE»

TEXT: BIANCA RICHLÉ



Bühler lanciert eine mutige neue Initiative und öffnet das duale Bildungssystem der Schweiz für seine Kunden. Unternehmen können Mitarbeitende zu Bühler schicken, um praxisnahe, zertifizierte Schulungen in zentralen technischen Disziplinen zu erhalten. Ein entscheidender Vorteil, um dem Fachkräftemangel zu begegnen und mit den neusten Technologien Schritt zu halten. Das erste Modul wurde basierend auf der Resonanz an den Networking Days 2025 im engen Austausch mit Kunden entwickelt und startet 2026.

ANGESICHTS des zunehmenden Fachkräftemangels kommt die Initiative von Bühler, die zum Ziel hat, massgeschneiderte zertifizierte Kurzausbildungen nach dem Prinzip des schweizerischen dualen Berufsbildungssystems anzubieten, wie gerufen. In einer ersten Phase werden dreiwöchige Kurzausbildungen angeboten, die auf die Bedürfnisse von Instandhaltungs- und Servicetechnikerinnen und -technikern zugeschnitten sind, die erst seit Kurzem im Beruf sind. Die Ausbildung findet im hochmodernen Bühler Energy Center in Uzwil statt, wo der theoretische Input eng mit praktischer Anwendung in realen Produktionsumgebungen verzahnt ist. Dabei werden die Teilnehmenden von den gleichen Ausbildnerinnen und Ausbildnern geschult, die auch die Talente von Bühler trainieren, die Jahr für Jahr an nationalen und internationalen Wettkämpfen Bestplätze erreichen.



Das Programm für Kunden spiegelt die Kernprinzipien des dualen Bildungssystems der Schweiz wider – ein System, das den Erfolg von Bühler seit mehr als einem Jahrhundert entscheidend prägt. Deutlich sichtbar wird dies anhand eines Beispiels: Der dreiwöchige Kurs Mechatronik, der 2026 erstmals angeboten wird, verknüpft Theorie und Praxis auf optimale Weise. Die Teilnehmenden erhalten in einer Lektion von einer Lehrperson einer Schweizer Berufsfachschule einen theoretischen Input zur Elektrotechnik. Direkt im Anschluss montieren und verdrahten sie unter Anleitung der Bühler Trainerinnen und Trainer in der Produktionsumgebung einen Schaltschrank und überprüfen seine Funktion mithilfe der entsprechenden Messgeräte, um die zuvor berechneten Werte zu verifizieren. Dies führt zu einer schnellen Aufnahme und Verankerung des Stoffes. Über den gesamten Kurs ist das Verhältnis von Theorie zu Praxis eins zu fünf.

In Zukunft können sich Teilnehmende in weitere spezialisierte Module einschreiben, wie Mechanik, Projektmanagement oder Verfahrenstechnik. Die Module können je nach Bedarf einzeln besucht oder kombiniert werden. Das Programm thematisiert immer auch die notwendigen Aspekte aus dem Bereich der Arbeitssicherheit und des Gesundheitsschutzes nach Schweizer Standards, sodass die Teilnehmenden sowohl über technische als auch über sicherheitsrelevante Kompetenzen verfügen. Nach Abschluss jedes Moduls erhalten die Teilnehmenden ein in der Schweiz anerkanntes Zertifikat, das ihre neu erworbenen Kompetenzen bestätigt. «Wir bringen die Stärken des Schweizer dualen Bildungssystems in ein skalierbares Format für industrielle Bedürfnisse», sagt Irene Mark-Eisenring, Chief Human Resources Officer bei Bühler.

Globale Reichweite, lokale Relevanz

Bühler hat das Schweizer duale Ausbildungssystem erfolgreich an eine Vielzahl kultureller und wirtschaftlicher Kontexte angepasst. Heute besteht das Netzwerk aus Ausbildungszentren in Ländern wie Deutschland, Österreich, Tschechien, Indien, Südafrika, Brasilien und den Vereinigten Staaten. Seit 2014 bzw. 2012 kombiniert die Bühler Apprentice Academy in North Carolina und Minnesota erfolgreich die theoretische Ausbildung an einem Community College mit der praktischen Anwendung in den Bühler Werken. Diese langjährige Erfahrung in verschiedenen Märkten erleichtert es dem Berufsbildungsteam, die Weiterbildungsmodule auf die Bedürfnisse der Kunden abzustimmen.

Das Modul «Mechatronik» wurde aufgrund von Kundenfeedback als erstes Modul für die Lancierung im Jahr 2026 gewählt. Weitere Module werden je nach Bedarf der Kunden priorisiert und Schritt für Schritt eingeführt. Erste Anfragen von Kunden, diese

Initiative auch in anderen Ländern auszurollen, sind bereits bei Bühler eingegangen. Konzepte dafür sind zurzeit in der Entstehung.

Ein Schweizer Exportschlager

Das Schweizer duale Bildungssystem ist weltweit für die enge Verzahnung von Theorie und Praxis anerkannt. Rund 70 Prozent der Schweizer Schülerinnen und Schüler entscheiden sich für eine Lehre in einem von über 230 anerkannten Berufen. Dies trägt zur sehr niedrigen Jugendarbeitslosenquote in der Schweiz von unter 4 Prozent bei. «Der wirtschaftliche Erfolg der Schweiz – und von Bühler – ist eng mit dem dualen Bildungssystem verknüpft», sagt Sonja Studer, Head of Education bei Swissmem.

Mit der dualen Weiterbildung für die Industrie bietet Bühler diese Schweizer Berufsbildungsexzellenz nun auch seinen Kunden an. Das modulare und skalierbare Programm ist in enger Zusammenarbeit mit einer schweizerischen Berufsfachschule entstanden und hilft Kunden, Kompetenzen aufzubauen, Innovationen voranzutreiben und die Zukunft der Fertigung zu gestalten.

INFO

Berufsbildung bei Bühler

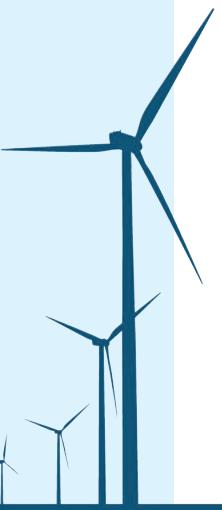
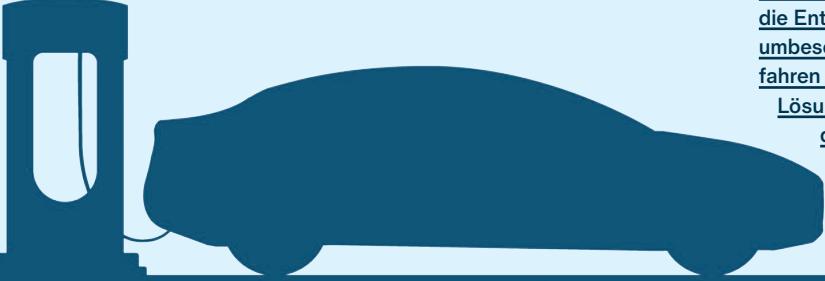
Bühler startete 1915 mit der Ausbildung seiner ersten Lernenden. Seither haben allein in der Schweiz mehr als 8400 junge Fachkräfte ihre Ausbildung bei Bühler abgeschlossen. Heute betreut Bühler weltweit über 520 Lernende, von denen 40 Prozent ausserhalb der Schweiz tätig sind. Lernendenprogramme werden derzeit an 26 Standorten in Europa, Nord- und Südamerika, Afrika und Asien angeboten. Mit der neuen Initiative erweitert Bühler nun sein Angebot in der Berufsbildung auf seine Kunden.

MÖCHTEN SIE MEHR ERFAHREN?

Kontaktieren Sie uns:

ausbildung@buhlergroup.com

FOKUS AUF ADVANCED MATERIALS



Bühlers Geschäftsbereich Advanced Materials umfasst Die Casting, Grinding & Dispersing sowie Leybold Optics. Die Casting bietet ein umfassendes Spektrum an Lösungen im Bereich des Hochdruck-Druckgusses. Grinding & Dispersing entwickelt hochmoderne Technologien für Nassmahlen, Dispergieren und Mischen. Leybold Optics ist auf die Entwicklung und Herstellung von Vakumbeschichtungssystemen spezialisiert. Erfahren Sie, wie wir Kunden mit innovativen Lösungen unterstützen, die die Effizienz, die Qualität sowie die Nachhaltigkeit ihrer Produkte steigern.

Uzwil, Schweiz

CENOMIC HORIZON 3 STEIGERT PRODUKTIVITÄT UND EFFIZIENZ

Bühler hat sein Portfolio im Nassmahlen mit der Einführung der Cenomic Horizon 3 erweitert, einer Perlzmühle, die eine verbesserte Temperaturführung, höhere Produktqualität, geringeren Energieverbrauch und gesteigerten Durchsatz bietet. Neben reduziertem Verschleiss und erhöhter Flexibilität liefert sie eine kosteneffiziente Lösung für Branchen, die auf die Feindispersierung von Feststoffen in Flüssigkeiten angewiesen sind.

«Mit der Cenomic Horizon 3 geben wir unseren Kunden mehr Prozessstabilität und größeres Vertrauen beim Umgang mit temperaturempfindlichen Materialien», erklärt Patrick Schwager, Product Manager Grinding & Dispersing. «So können sie das Anwendungsfeld erweitern und auf zuverlässige und effiziente Prozesse zählen.»

Mit einem aktiven Mahlvolumen von 20 Litern und einem leistungsstarken 30-Kilowatt-Antrieb bringt die Cenomic Horizon 3 mehrere wesentliche Verbesserungen. Dazu gehören eine neu ausgelegte Mahlkammer für eine optimierte Perlenverteilung in Kombination mit der bewährten Siliziumkarbid-Auskleidung für maximale Kühlung.

Die Cenomic Horizon 3 integriert zudem das Premium V4 Automationssystem von Bühler. Es ermöglicht Rezeptverwaltung, Echtzeit-Monitoring und vorausschauende Wartung, um die Prozesssicherheit zu erhöhen und Stillstandzeiten zu reduzieren. Die Anlage eignet sich für ein breites Spektrum an Beschichtungen, Lacken, Druckfarben, Pigmentkonzentraten und Agrochemikalien. Die Lösung ist auch als Upgrade für bestehende Cenomic 3 und Cenomic Optima 3 Maschinen erhältlich. Kunden können die Cenomic Horizon 3 in den Grinding & Dispersing Application Centern von Bühler in der Schweiz, in China und in Japan testen, wo sie Prozessexpertinnen und -experten bei der Performance-Optimierung und Validierung der Ergebnisse unterstützen.



WEB

Weitere Informationen
zu den Nassmahl-Lösungen
von Bühler:





Tu Son Town, Provinz Bac Ninh, Vietnam



Weitere Informationen
zu den Megacasting-
Lösungen von Bühler:



SEOJIN SYSTEM TREIBT DIE MEGACASTING- PRODUKTION IN SÜDOSTASIEN VORAN

Bühler und der koreanische Automobilzulieferer Seojin System haben mit der Installation von zwei Carat 920 Megacasting-Lösungen in Seojins Werk in Vietnam einen bedeutenden Meilenstein erreicht. Es handelt sich um die ersten und einzigen Megacasting-Zellen ihrer Art in Südostasien, und sie unterstreichen die wachsende Rolle Vietnams in der globalen Lieferkette für Elektrofahrzeuge (EV). Jede Carat 920 verfügt über eine Schliesskraft von 92 000 Kilonewton (kN) und kann pro Jahr bis zu 200 000 grosse Strukturauteile herstellen, darunter Batteriträger und hintere Unterböden.

Die Inbetriebnahme der ersten Anlage Anfang 2025 wurde bei einer Einweihungszeremonie gefeiert. Der Schweizer Botschafter in Vietnam, Thomas Gass, hob die internationale Bedeutung des Erfolgs hervor: «Wenn innovative Schweizer Technologie, vietnamesische industrielle Entschlossenheit und koreanische Erfahrung in der Automobilindustrie zusammenkommen, verbessert sich die Produktionseffizienz und die Lieferketten werden stärker und widerstandsfähiger.»

Für Seojin System ist die Investition ein wichtiger Schritt zur Stärkung seiner Position als globaler Tier-1-Zulieferer. «Mit den innovativen Lösungen von Bühler, kombiniert mit den strategischen Vorteilen Vietnams in Bezug auf Logistik, Steueranreize und qualifizierte Arbeitskräfte, verschaffen wir uns einen erheblichen Wettbewerbsvorteil bei der Lieferung hochwertiger Automobilgussteile in die ganze Welt», sagte Jun Dong Kyu, Präsident von Seojin System. Cornel Mendler, Managing Director Die Casting bei Bühler, unterstrich die Stärke der Partnerschaft:

«Seit Beginn unserer Zusammenarbeit im Jahr 2019 hat Seojin sowohl in die Lösungen von Bühler als auch in seine eigenen Expertinnen und Experten und Fähigkeiten investiert. Gemeinsam gestalten wir die Transformation des Automobilsektors.»

Die neuen Installationen bauen auf der Zusammenarbeit auf, die 2019 mit dem Carat 610 Projekt begonnen hat. Seojin hat seither seine Produktionskapazitäten kontinuierlich ausgebaut und sich als zuverlässiger Zulieferer für globale Originalhersteller (OEMs) positioniert. Mit den zusätzlichen Carat 920 Lösungen kann das Unternehmen nun grössere und komplexere Strukturteile fertigen und stärkt so seine Wettbewerbsfähigkeit in einem dynamischen Markt.

Megacasting transformiert die moderne Fahrzeugproduktion, indem bis zu 100 Einzelteile durch eine einzige Druckgussstruktur ersetzt werden. Das vereinfacht die Montage, reduziert Schweiß- und Fügeprozesse und ermöglicht leichtere Fahrzeuge. Für OEMs bedeutet dies mehr Effizienz, weniger Komplexität und eine verbesserte Nachhaltigkeit.

Bühler ist seit fast einem Jahrhundert führend in der Druckgusstechnologie. Die Carat Baureihe wurde entwickelt, um die wachsende Nachfrage nach grösseren Strukturgussteilen im modernen Fahrzeugbau zu decken, mit Zweiplattentechnologie und Schliesskräften von 10 500 bis 92 000 kN. Heute sind weltweit mehr als 950 Carat Maschinen in Betrieb, was sie zu einer der am weitesten verbreiteten Lösungen für grossvolumige Automobilgussteile macht.

Mit der Installation von zwei Carat 920 setzen Bühler und Seojin System ihre Erfolgsgeschichte fort und bringen Megacasting in eine neue Region.



Daloz Creations

STIL TRIFFT AUF SUBSTANZ

TEXT: LUKAS HOFSTETTER
FOTOS: SAGAR SHIRISKAR



Als Dalloz Creations sein Produktportfolio erweiterte und einen Grossauftrag für die Beschichtung von Sportsonnenbrillen annahm, wechselte das französische Unternehmen auf die Verspiegelungstechnologie von Bühler Leybold Optics. Heute hat der Pionier sein Geschäft ausgebaut und sich neue Möglichkeiten sowohl im High-End- als auch im Massenmarkt für Sonnen- und Sportbrillen eröffnet – dank Beharrlichkeit und Präzision bis auf den Nanometer genau.

DALLOZ CREATIONS liegt im rauen Jura-Gebirge der Region Bourgogne-Franche-Comté und steht sinnbildlich für unzählige Industrieunternehmen auf der ganzen Welt, die durch Innovation und Weitsicht der Zeit voraus sein müssen. Der Hersteller von Sonnenbrillengläsern wurde 1957 von Christian Dalloz gegründet, der das Potenzial von Polycarbonat in der Optik erkannte. Seine bahnbrechenden Forschungen führten zur Entwicklung des ersten Brillenglases aus Polycarbonat – ein leichtes Kunststoffglas, das aus einem thermoplastischen Polymer hergestellt wird. Dieser Paradigmenwechsel läutete eine neue Ära für Hersteller auf der ganzen Welt ein, die die Technologie schnell für die Herstellung von Brillengläsern für Schutzbrillen, Sportsonnenbrillen und Brillen für Kinder übernahmen. Ihre Langlebigkeit und hohe Stossfestigkeit beschleunigten die weltweite Verbreitung und eröffneten neue Möglichkeiten sowohl im Design als auch in der Funktion.

Im Laufe der Jahrzehnte hat Dalloz immer wieder neue Materialien für die Sonnenbrillenproduktion entwickelt, wie zum Beispiel biobasiertes Polyamid oder spezielles Polycarbonat für ballistische Sicherheitsanwendungen. Im Jahr 2022 führten die kreativen Köpfe von Dalloz ein biozirkuläres Polycarbonat ein, das 60 Prozent Nebenprodukte aus der Holz- und Papierindustrie enthält und die renommierte ISCC PLUS (International Sustainability & Carbon Certification) Zertifizierung erhielt. Das Unternehmen deckt die gesamte Wertschöpfungskette bei Sonnenbrillengläsern und Performancebrillen ab, vom Spritzgussverfahren bis zur Lackierung und finalen Verspiegelung.

Spannende Geschäftsmöglichkeiten

Bis vor Kurzem bediente Dalloz mit seinem Produktportfolio hauptsächlich einen Markt, wodurch das Unternehmen einem Konzentrationsrisiko ausge-

setzt war. «In den 2010er-Jahren waren wir im Bereich der Luxusmarken bekannt, vor allem für unsere Anwendungen von reinen Goldbeschichtungen für hochwertige Sonnenbrillen. Deshalb wollten wir unser Angebot erweitern und strategisch in den Markt für Sportsonnenbrillen einsteigen», erklärt Frédéric Drivet, General Manager bei Dalloz Creations. Der Durchbruch kam, als ein bekannter Sporthändler im September 2021 an Dalloz herantrat, um grosse Mengen an Gläsern für Sportsonnenbrillen produzieren zu lassen. «Ein Jahr später haben wir mit der Produktion von polarisierten Gläsern mit Spiegelbeschichtung begonnen», sagt er.

Die Absicht des Sportartikelhersteller war es, die Produktion für den europäischen Markt zu erhöhen, die Abhängigkeit von langen und fragmentierten Wertschöpfungsketten aus Asien zu verringern und Zugang zu zuverlässigen, lokal produzierten Materialien zu erhalten. Die Fassungen werden in Italien hergestellt, was die europäische Produktion weiter ankurbelt und die Lieferkette verkürzt.

Drivet erinnert sich an die Bemühungen von Dalloz, seine vertraglichen Verpflichtungen mit der alten Spiegelbeschichtungstechnologie zu erfüllen. «Im ersten Jahr haben wir versucht, mit unseren vorhandenen Maschinen Farbrezepte und Spiegelbeschichtungen zu entwickeln. Die grösste Herausforderung war die hohe Ausschussrate, die sich sowohl auf die Produktion als auch auf die Forschung und Entwicklung nachteilig auswirkte», sagt er. «Wenn sich die Produktionszeit aufgrund der hohen Ausschussrate verlängert, um die geforderten Mengen zu erreichen, haben wir weniger Zeit an der Maschine, um neue Farben und Rezepte zu entwickeln und zu testen. Das führt zu längeren Reaktionszeiten für unsere Kunden, die auf schnelle Entwicklungen in ihren dynamischen Märkten angewiesen sind. Wir wussten, dass das so nicht weitergehen konnte und dass wir so unseren Vertrag nicht erfüllen konnten.»

Ein Treffen ändert alles

Als Yvonne Bonnin-Degner, Sales Representative bei Bühler Leybold Optics, von den Problemen bei Dalloz erfuhr, wollte sie dem Kunden, den sie seit Jahren betreut, unbedingt helfen. «Bevor Frédéric an mich herantrat, befanden wir uns in einer traditionellen Lieferantenrolle, in der wir gelegentlich Ersatzteile und Verbrauchsmaterialien lieferten. Wir lieferten auch Aufdampfmaterialien, die in der Spiegelbeschichtungsanlage verwendet werden – je nach Bedarf von Dalloz», erklärt Bonnin-Degner. «Seit Jahren hatten wir versucht, Dalloz von den vielen Vorteilen unserer Spiegelbeschichtungsanlage zu überzeugen. Als ich 2021 Frédéric auf der Optikmesse SILMO traf, hatten wir eine offene und ehrliche Diskussion über die Herausforderungen von Dalloz, und dank unserer

Vorbereitungsarbeit war ich bereit, eine massgeschneiderte Lösung zu präsentieren. Das war ein Wendepunkt – eine einmalige Gelegenheit, um zu beweisen, dass Bühler über das Fachwissen und die Technologie verfügt, um das Wachstum von Dalloz zu unterstützen.»

Die Lösung war die Leybold Optics ECS 1350 von Bühler. Die Vakuumbeschichtungsanlage ist für die Massenproduktion mit niedrigen Ausschussraten, einem Durchsatz von 144 bis 188 Brillengläsern pro Beschichtungslauf und einer Kapazität von bis zu 1000 Brillengläsern pro 8-Stunden-Schicht ausgelegt. Das war genau die Technologie, Zuverlässigkeit und Präzision, die Dalloz brauchte. Frédéric Drivet konnte kaum glauben, wie schnell sich das Blatt für Dalloz wendete.

«Wir haben den Vertrag im Dezember 2022 unterzeichnet und die Maschine Ende 2023 erhalten. Alle wussten, dass die ECS 1350 ein echter Game-Changer war, aber die Leistung übertraf alle unsere Erwartungen», erklärt Drivet. «Wir haben einen neuen Spiegel in nur einem halben Tag entwickelt. In der Vergangenheit hätten wir dafür bis zu fünf



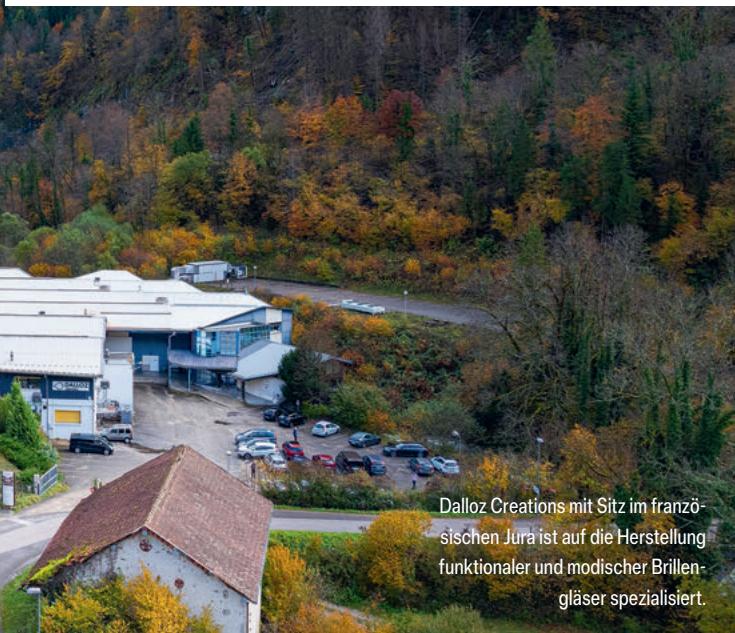
Spiegelbeschichtungen bieten unendliche Möglichkeiten für das perfekte Finish von Sonnenbrillen und Sportbrillen.





«WIR WAREN FÜR UNSERE ANWENDUNGEN VON GOLDBESCHICHTUNGEN FÜR LUXUSSONNENBRILLEN BEKANNT UND WOLLTEN STRATEGISCH IN DEN MARKT FÜR SPORTSONNENBRILLEN EINSTEIGEN.»

FRÉDÉRIC DRIVET
General Manager von Dalloz Creations



Dalloz Creations mit Sitz im französischen Jura ist auf die Herstellung funktionaler und modischer Brillengläser spezialisiert.

Tage gebraucht, was bedeutet, dass wir die Produktion für bis zu einer Woche unterbrechen mussten. Die Ausschussrate hat sich auf einen Schlag halbiert, was einen unglaublichen Schub für unsere Produktivität bedeutete, und auch die Durchlaufzeit hat sich verbessert.»

Die Ausschussrate wurde so niedrig, dass Dalloz nicht mehr genug fehlerhafte Gläser hatte, um sie als Schutzhüllen für gestapelte gute Gläser zu verwenden. «Die Mitarbeitenden in der Produktion kamen zu mir und sagten: «Chef, uns gehen die defekten Gläser aus» – ein echtes Luxusproblem», sagt Drivet mit einem Lächeln im Gesicht.

Wissen weitergeben, Vertrauen stärken

Der Service von Bühler geht weit über die Lieferung und Inbetriebnahme einer Lösung hinaus. Schulung und Unterstützung sind genauso wichtig und schaffen eine Partnerschaft, von der beide Parteien profitieren. «Nach der Einrichtung der Anlage vereinbarten wir, dass ein Bühler Experte unsere F&E-Ingenieure bei der Entwicklung von fünf Prozessen für unsere fünf Spiegel für Sportanwendungen unterstützt würde. Am Ende der Woche hatten wir zwölf Rezepte. Noch beeindruckender war das tolle Engagement von Bühler Process Commissioning Engineer Thorsten Naumann, der unsere jungen Ingenieure in der PVD-Spiegelbeschichtung (Physical Vapor Deposition) ausgebildet hat. Dieser Wissenstransfer er-

möglicht es uns, neue Prozesse mit einer Geschwindigkeit und Qualität zu entwickeln, die wir uns nie- mals erträumt haben», erklärt Drivet.

Der Hauptvorteil für Dalloz ist die schnellere Umsetzung der gemeinsamen Entwicklungen mit seinen Kunden, wodurch die Markteinführung be- schleunigt wird. Florie Loddo, die 2022 als Business Development Manager zu Dalloz kam, weiß, wie wichtig es ist, auf die Entwicklungs- und Produktionskapazitäten vertrauen zu können. «Wir können unsere Kunden in zwei Kategorien aufteilen. Der eine weiß genau, was er will und wie sein Produkt hergestellt werden soll, auch auf technischer Ebene. Der andere ist sich zu 100 Prozent im Klaren darüber, welche Emotionen er wecken will, verlässt sich aber darauf, dass wir die Rezepte entwickeln, um diese Emotionen mit bunten Spiegelbeschichtungen zu erzeugen», erklärt Loddo. «Bevor wir die Bühler Lösung hatten, waren die Faktoren Zeit, Qualität,

Die gebogenen Polycarbonat-Sportgläser werden nach dem Physical-Vapor-Deposition-Verfahren überprüft.





Frédéric Drivet, Yvonne Bonnin-Degner und Florie Loddo haben Forschung und Produktion bei Dalloz auf ein neues Niveau gehoben.

Sportbrillengläser reduzieren Blendung, verhindern das Beschlagen und weisen Wasser ab.

VIDEO

Schauen Sie sich das Video über die Zusammenarbeit zwischen Dalloz und Bühler an.



Erst nach einer gründlichen Qualitätsprüfung erhält jedes Glas im letzten Schritt seinen unverwechselbaren Glanz – durch die Spiegelbeschichtung.



«WIR ERMÖGLICHEN ES UNSEREN KUNDEN, MIT BUNTEN SPIEGELBESCHICHTUNGEN EMOTIONEN ZU WECKEN. DAS IST NUR MIT DER ZUVERLÄSSIGSTEN UND PRÄZIESTEN TECHNOLOGIE MÖGLICH.»

FLORIE LODDO

Business Development Manager bei Dalloz Creations



Präzision und Stabilität sowie die Fähigkeit, genau auf die Bedürfnisse der Kunden einzugehen, grosse Herausforderungen. Heute übersetzen wir ihre Bedürfnisse viel genauer und schneller und sind ein zuverlässiger Partner bei der Produktentwicklung.»

Nanometergenauigkeit für den perfekten Glanz

Traditionell beschichtet Dalloz Sonnenbrillengläser, indem runde Gläser auf die sogenannte Kalotte geladen und die Vorderseite beschichtet wird. Bei diesem Verfahren werden die Rohstoffe (Verbrauchsmaterialien) wie Titanoxid für den Reflexionseffekt auf die Elektronenstrahlkanone im Tiegel am Boden der Maschine eingefüllt. Nachdem das Vakuum erzeugt und die restliche Feuchtigkeit über eine auf -152 Grad Celsius gekühlte Kühlafalle entfernt wurde, verdampfen die Materialien durch das PVD-Verfahren zu

einem Gas. Dieses Gas wird dann mit Nanometerpräzision Schicht für Schicht auf die Linse aufgebracht. Um diese kaum vorstellbare Größenordnung greifbarer zu machen: Ein Nanometer ist 80 000 bis 100 000 Mal kleiner als ein menschliches Haar.

Als Dalloz seine Produktpalette um Gläser für Sportbrillen und grössere Sonnenbrillen für Ski-, Fahrrad- oder Motorradhelme erweiterte, musste der Prozess entsprechend angepasst werden. Die Ingenieurinnen und Ingenieure von Dalloz und Bühler entwickelten gemeinsam eine «Satelliten»-Vorrichtung für die Beschichtung grösserer, gebogener und komplexerer Formen. Der Schirm bleibt dabei während der Beschichtung mit den Gläsern in den Schlitten fixiert, doch der Satellit dreht die gekrümmten Gläser, um eine gleichmässige Schichtverteilung zu gewährleisten.



Dank der umfassenden Schulung durch die Fachleute von Bühler entwickelt Dalloz hochwertige Rezepte für seine Kunden.

«DER AUFTRAG FÜR DIE ECS 1350 WAR EINE EINMALIGE GELEGENHEIT, UM ZU BEWEISEN, DASS BÜHLER DAS KNOW-HOW UND DIE TECHNOLOGIE HAT, UM DALLOZ ZU UNTERSTÜTZEN.»

YVONNE BONNIN-DEGNER
Sales Representative bei Bühler Leybold Optics



«DIE ECS 1350 ÜBERTRAF ALLE UNSERE ERWARTUNGEN. DIE AUSCHUSSRATE HAT SICH SOFORT HALBIERT, WAS EIN UNGLAUBLICHER SCHUB FÜR UNSERE PRODUKTIVITÄT WAR.»

FRÉDÉRIC DRIVET

General Manager bei Daloz Creations

Der Erfolg und der geschäftliche Aufschwung, den Daloz mit Bühler Leybold Optics erlebte, führten zu einem weiteren Auftrag. Im Frühjahr 2025 installierte Bühler eine zweite ECS 1350 am Standort Saint-Claude, um die Produktionskapazitäten zu erhöhen und die Anforderungen von Forschung und Entwicklung noch besser auf die Produktion abzustimmen. «Heute fertigen und beschichten wir 24 Stunden am Tag Gläser im Dreischichtbetrieb, von Montag bis Freitag und manchmal auch samstags, um die Aufträge unserer Kunden zu erfüllen. Von 24-Karat-Gold-Beschichtungen für Designermarken bis hin zu Sportsonnenbrillen und Performancebrillen für Outdoor-Enthusiastinnen und -Enthusiasten – wir haben unser Portfolio erfolgreich diversifiziert und entwickeln gemeinsam mit unseren Kunden immer neue Lösungen», sagt Frédéric Drivet.

Eine glänzende Zukunft

Die nächste Herausforderung für Daloz und Bühler ist die Verbesserung der Kratzfestigkeit von Spiegelbeschichtungen. Florie Loddo und ihr Forschungsteam arbeiten eng mit den Kunden zusammen, um dieses Problem zu lösen. «Die Endverbraucherinnen und -verbraucher lieben ihre glänzenden Sonnenbrillen und Sportbrillen, die Stil und Schutz vor UV-

Strahlen und Blendung bieten. Aber der Preis für den stilistischen Look ist eine geringere Kratzfestigkeit. Wir testen derzeit, wie wir die trockene Hartbeschichtung von Bühler in unsere Prozesse integrieren können, um die Kratzfestigkeit zu verbessern und es Millionen von Menschen zu ermöglichen, ihre Sonnen- und Sportbrillen zu tragen, ohne sich Sorgen über Kratzer zu machen», sagt sie.

Mit der modernen Einrichtung, dem Know-how und dem tiefen Verständnis für die vielfältigen Kundenbedürfnisse ist Daloz gut aufgestellt, um das Erbe von Christian Daloz fortzuführen. Und die Expertinnen und Experten von Bühler Leybold Optics sind bereit, Daloz im Bestreben zu unterstützen, Funktion und Design perfekt zu vereinen.

INFO



DALLOZ
CREATIONS

Daloz Creations

Saint-Claude, Frankreich

⌚ Gegründet im Jahr 1957.

⚙️ Daloz stellt Gläser für Sonnen- und Sportbrillen her und beschäftigt über 30 Mitarbeitende.

🤝 Das Unternehmen liefert Brillengläser für den Luxusmarkt sowie für den Massenmarkt für führende europäische Mode- und Sportbrillenmarken.

📦 Daloz setzt auf zwei Verspiegelungsmaschinen ECS 1350 von Bühler Leybold Optics. Die eine beschichtet bis zu 1000 Sonnenbrillengläser pro 8-Stunden-Schicht, die andere ist für die Beschichtung grösserer Ski- oder Motorradbrillengläser ausgelegt. Bühler liefert einen Teil der Verbrauchsmaterialien.

Arcolor

DAS BESTE VEREINT

TEXT: BIANCA RICHLÉ
FOTOS: LUKAS NAEF

Das schweizerische Unternehmen Arcolor ist Weltmarktführer in der Dekordruckfarbenherstellung. Als das KMU 2023 entschied, eine lokale Produktion in China aufzubauen, setzte es für die Planung und Umsetzung des gesamten Projekts auf Bühler. Mit beachtlichem Erfolg: Innerhalb von 388 Tagen konnte die Produktion in Quzhou mit einer Fläche von 2400 Quadratmetern in Betrieb gehen.

SEIT 1996 STELLT ARCOLOR massgeschneiderte und innovative wasserbasierte Druckfarben her. Das Sortiment umfasst Farbkonzentrate für Verpackungen, Digitaldruck und Dekordruck. Der Dekordruck ist das Kerngeschäft von Arcolor. Dabei werden Muster – zum Beispiel Holzeffekte – auf Papier und Folien gedruckt, die zur Dekoration von Möbeln und Bodenbelägen dienen. Mit seinem starken Fokus auf Innovation – rund 20 Prozent seiner Mitarbeitenden arbeiten in der Forschung und Entwicklung – hat sich das Unternehmen in der Zwischenzeit zum Marktführer im Dekordruck emporgearbeitet.

Da rund 50 Prozent der Druckereien im Dekormarkt in China angesiedelt sind, entschied sich Arcolor im Jahr 2023, eine lokale Produktion vor Ort aufzubauen. «Mit der Expansion wollten wir als Entwicklungspartner nicht nur produktionstechnisch und logistisch nah bei unseren Kunden sein, sondern auch die Möglichkeit schaffen, mit einer eigenen Entwicklungsabteilung und Anwendungstechnik



VIDEO

Erfahren Sie mehr
über die neue Produktion von
Arcolor in China im Video.



unsere Kunden in China schnell mit optimalen Lösungen zu unterstützen», sagt Simon Ruprecht, Chief Operation Officer von Arcolor AG.

Robuste und effiziente Anlage

Bühler ist seit der Gründung des Unternehmens am Fusse des Alpstein-Gebirgszugs in Waldstatt im Kanton Appenzell Ausserrhoden vor fast 30 Jahren als Technologiepartner an seiner Seite. Auch für das Projekt in China arbeiteten die beiden Firmen eng zusammen. «Bühler war für die gesamte Anlage verantwortlich – vom Konzept über die Planung, Automatisierung, Installation, Inbetriebnahme, Prozessoptimierung bis hin zum Training», sagt Thomas Winiger, Director Global Engineering Grinding & Dispersing bei Bühler. Das Arcolor-Team hatte bereits viel Erfahrung vom Standort in der Schweiz und viele Ideen, was sie noch besser machen wollten. Dies führte zu einem intensiven und äusserst fruchtbaren Austausch im Projekt in Quzhou. Für Arcolor waren insbesondere das professionelle Projektmanagement und der rasche Projektfortschritt beeindruckend.

«Wir schätzen es wirklich sehr, dass Bühler uns genau zuhörte und wertvolle Ideen in unsere Pläne einbrachte», erklärt Ruprecht. «Bühler schaffte es, sämtliche Ideen beider Seiten in das Design zu integrieren. Manchmal trafen wir uns am Morgen mit unseren chinesischen Mitarbeitenden und Bühler China, und am nächsten Tag hatte Bühler bereits ein neues Layout bereit – so ging das Tag für Tag und das Design wurde immer besser. All das hat zu der sehr robusten und effizienten Produktionsanlage geführt, die wir heute haben», sagt Ruprecht.

Europäische und lokale Technologie

Ein wichtiger Aspekt war für Arcolor das weltweite Netz von Bühler und insbesondere das Know-how über den chinesischen Markt. «Dank unserer globalen Präsenz verfügen wir über ein tiefes Verständnis der lokalen Anforderungen», sagt Winiger. Die Flexibilität und die hohe Geschwindigkeit im Engineering von Bühler China, gepaart mit einem internationalen Projektteam mit viel Erfahrung und Fachwissen, machte den Unterschied.



Für seine neue Anlage in China setzte Arcolor für das gesamte Engineering auf Bühler – vom Konzept über Planung, Installation, Inbetriebnahme bis hin zur Automatisierung.

Simon Ruprecht, Chief Operation Officer von Arcolor AG und Thomas Winiger, Director Global Engineering Grinding & Dispersing bei Bühler, tauschen sich regelmässig aus, wie hier im Tanklager des Arcolor-Werks in Waldstatt.



**«DANK UNSERER GLOBALEN
PRÄSENZ VERFÜGEN WIR ÜBER
EIN TIEFES VERSTÄNDNIS DER
LOKALEN ANFORDERUNGEN.»**

THOMAS WINIGER

Director Global Engineering Grinding & Dispersing bei Bühler

«Bühler war in der Lage, Technologie aus Europa sowie lokale Technologie in einer Anlage zu integrieren und so unseren individuellen Ansprüchen gerecht zu werden», sagt Ruprecht. «Die Zusammenarbeit unserer chinesischen Mitarbeitenden mit Bühler China war sehr eng, mit sehr kurzen Kommunikationswegen.» Das Projektteam von Bühler China besuchte Arcolor in der Schweiz, um zu verstehen, wie Arcolor arbeitet und was dem Unternehmen wichtig ist. «Wir sahen uns als ein Team. Dies hat wesentlich zum Erfolg beigetragen», sagt Ruprecht.

Inbetriebnahme in Rekordzeit

Zusammen mit Arcolor analysierte und definierte Bühler den Produktionsprozess und das Rohmaterial-Handling, erarbeitete Prozessflussdiagramme, Layouts sowie das Anlagensteuerungssystem. Bühler lieferte anschliessend die komplette Anlage, inklusive Cenomic Optima Rührwerksmühlen, Hochgeschwindigkeits- und Inline-Dispergierern, Tanks und Rührwerken sowie Energieverteilung und Automati-

Thomas Winiger und Simon Ruprecht schätzen die enge Zusammenarbeit und den Fachaustausch auf Augenhöhe zwischen Bühler und Arcolor.

sierungssystem. Services wie Installation, Inbetriebnahme, Prozessoptimierung und Training gehörten ebenfalls zum Lieferumfang.

Die Inbetriebnahme verlief reibungslos. «Wir sind sehr zufrieden mit der Performance der Anlage und auch mit dem After Sale Service», sagt Ruprecht. «In der Inbetriebnahmephase gibt es immer Hochs und Tiefs. Da alle Involvierten hoch engagiert und lösungsorientiert agierten, konnte jede Herausforderung rasch gelöst werden. Nach nur einer Woche war die Inbetriebnahme abgeschlossen.» Dieser Erfolg ist kein Zufall. «Man braucht die richtigen Leute, die richtige Technologie und die richtige Kommunikation. Mit Bühler und Arcolor in China und in der Schweiz konnten wir das Beste kombinieren», sagt Ruprecht.

Die Expansion geht weiter

Arcolor ruht sich nicht auf dem Erfolg aus. Bei der Planung wurde bewusst Platz für eine Erweiterung eingerechnet. So könnte in Zukunft eine Kapazität von 15 000 Tonnen Farbe pro Jahr erreicht werden. Ein Folgeauftrag für zwei Rührwerksmühlen des Typs Micro Media X3 ist bereits bei Bühler eingegangen. «Wir haben viele Pläne, um neue Produkte im Bereich wasserbasierte Farben in China für China zu entwickeln», sagt Ruprecht. «Mit den besten Materialien und dem besten Engineering sind wir bereit, die besten Lösungen für unsere Kunden zu schaffen.»

«BÜHLER WAR IN DER LAGE, TECHNOLOGIE AUS EUROPÄ SOWIE AUCH LOKALE TECHNOLOGIE IN EINER ANLAGE ZU INTEGRIEREN UND SO UNSEREN INDIVIDUELLEN ANSPRÜCHEN GERECHT ZU WERDEN.»

SIMON RUPRECHT

Chief Operation Officer von Arcolor AG

INFO



ARCOLOR

Arcolor

Waldstatt, Schweiz

- Gegründet im Jahr 1996.**
- Arcolor ist einer der weltweit grössten Hersteller von wasserbasierten Druckfarben und beschäftigt 80 Mitarbeiter in der Schweiz und 30 in China.**
- Das Unternehmen beliefert rund 250 Kunden aus den Bereichen Dekordruck, Verpackungsdruck und Digitaldruck weltweit.**
- Für das im Jahr 2024 eröffnete 20 000 m² grosse Produktions- und Distributionswerk in Quzhou, China, setzte Arcolor für das gesamte Engineering – vom Konzept über Planung, Installation, Inbetriebnahme und Automatisierung – auf Bühler. Das Herzstück der Anlage bildet die Cenomic Optima Rührwerksmühle von Bühler. Seit 2016 produziert Arcolor CO₂-neutral.**

Rund 20 Prozent der Mitarbeitenden von Arcolor arbeiten in der Entwicklung und forschen an neuen Farblösungen.





Adrien Beauvisage, Head of Southeast Asia Region bei Bühler

EFFIZIENZ TREIBT DAS WACHSTUM SÜDOSTASIENS AN

Live-Daten zum Energieverbrauch und Transparenz auf Werkebene ermöglichen wir Teams, Verschwendungen zu identifizieren, Prozesse zu optimieren und Einsparpotenziale zu erkennen. In einem Referenzfall sparte eine Anlage mit 7500 Betriebsstunden jährlich bis zu 680 000 kWh bzw. rund USD 81 000, bei einer Amortisationszeit von etwa drei Jahren.

Das zeigt klar: Nachhaltigkeit und Profitabilität stehen nicht länger im Widerspruch. Mit der richtigen Technologie, Datentransparenz und Prozesskompetenz können Unternehmen Emissionen reduzieren, Kosten senken und die Performance gleichzeitig stärken.

Ein umsetzbarer Pfad zu Net Zero erfordert Fokus und Disziplin. Ein praxisnaher Fahrplan beginnt mit der Optimierung des Energiemixes, der Anpassung des Echtzeitverbrauchs an den Produktionsbedarf und der Integration erneuerbarer Energien. Er ermöglicht Emissionsreduktionen durch Anlagenerneuerungen, Automatisierung und Regelungsverbesserungen, die den Durchsatz und die Qualität erhöhen und zugleich die Energieintensität senken. Unsere digitalen Services geben Kunden Live-Einblicke in Energieverbrauch, Produktionsleistung und Effizienz-KPIs. Diese Transparenz befähigt Führungskräfte, Ineffizienzen zu identifizieren, schnell Massnahmen zu ergreifen und so Energiedaten in strategische Intelligenz zu verwandeln.

In den dynamischen Märkten Südostasiens helfen wir unseren Kunden, durch schlankere und grünere Prozesse stärker zu wachsen, Klimarisiken in Wettbewerbsvorteile zu verwandeln und eine Zukunft zu gestalten, in der Geschäftserfolg und Umweltverantwortung Hand in Hand gehen. Der Übergang zu einer CO₂-armen Wirtschaft verlangt Zusammenarbeit zwischen Technologieanbietern, Herstellern, politischen Entscheidungsträgern und der Gesellschaft.

Die Stärke Südostasiens liegt in seiner Agilität, Kreativität und Tatkräft. Mit der richtigen Technologie und Vision können wir Wachstum gemeinsam neu definieren: sauberer, intelligenter und nachhaltiger. Wir bei Bühler sind stolz darauf, diesen Weg gemeinsam mit unseren Kunden zu gehen, damit sie stärker werden und gleichzeitig ihre Umweltauswirkungen minimieren.

SÜDOSTASIEN IST IM AUFSCHWUNG: dynamisch, digitalisiert und geprägt von einer jungen, ambitionierten Arbeitswelt, die Veränderung annimmt. Doch dieses Momentum entfaltet sich vor dem Hintergrund einer Klimarealität, die sich von der Diskussion zur Disruption verschoben hat. Wir debattieren nicht mehr über ihre Existenz – wir erleben sie. Längere Monsunzeiten, Dürren und unberechenbare Temperaturen sind heute nicht nur ein Umweltproblem, sondern haben einen direkten Einfluss auf wirtschaftliche Grundlagen. Für Unternehmen in ganz Südostasien stellen diese Klimaextreme direkte Herausforderungen für Produktion, Lieferketten und langfristiges Wachstum dar. Gleichzeitig stellen sie sich der Herausforderung.

Regulatorische und marktwirtschaftliche Faktoren schärfen die Vorgaben: Regierungen verankern Klimaschutz in der Politik und führen Instrumente wie CO₂-Steuern und Emissionshandelssysteme ein. Japan hat den Weg geebnet, gefolgt von Singapur, dessen CO₂-Steuern bis 2026 auf USD 35 pro Tonne steigen werden, sowie Thailand, das seine eigenen Marktmechanismen vorantreibt. Parallel dazu integrieren Regierungen Minderung und Resilienz in nationale Pläne. Viele Länder peilen 2030 als Zielmarke für Klimaneutralität an, andere 2050 – Fristen, die schnell näher rücken.

Die gute Nachricht: Der schnellste Weg zu geringeren Emissionen führt oft auch zu den besten Geschäftsergebnissen. Viele Hersteller in Südostasien prüfen ihre Betriebsabläufe unter dem Gesichtspunkt der Effizienz und erzielen schnelle, messbare Fortschritte. Hier machen die Services von Bühler den entscheidenden Unterschied. Durch

SOCIAL MEDIA

Folgen Sie uns auf unseren Social-Media-Kanälen und bleiben Sie auf dem Laufenden über die neusten Trends, Innovationen und Erfolgsgeschichten von Kunden aus der Welt von Bühler.



IMPRESSUM: DIAGRAMM 191 / NOVEMBER 2025

Veröffentlicht durch Bühler AG, Corporate Communications, 9240 Uzwil, Schweiz. E-Mail: media.relations@buhlergroup.com. **Chefredaktion:** Michèle Bodmer. **Redaktion:** Lukas Hofstetter; Janet Anderson; Bianca Richle. **Projektkoordination, Design & Layout:** Jekaterina Gluzman. **Design & Layout Support:** Artismedia, Stuttgart, Deutschland. **Korrektorat:** comexto AG, Zürich. **Druck:** Galledia Print AG, Flawil, Schweiz.



DER BÜHLER INSPIRATION HUB

Möchten Sie mehr über die wichtigsten Trends erfahren, die Ihre Branche beeinflussen? Besuchen Sie unseren Inspiration Hub, wo Sie Geschichten und Videos über die inspirierende Arbeit unserer Kunden und Partner aus der ganzen Welt finden.



SCHON GESEHEN?

Schauen Sie sich zwei der meistgesehenen Videos auf unserem YouTube-Kanal in den letzten Monaten an.



IHRE MEINUNG IST UNS WICHTIG!

Was halten Sie vom Diagramm? Wir möchten unser Magazin für Sie noch relevanter und interessanter machen. Bitte senden Sie Ihr Feedback an:

✉ media.relations@buhlergroup.com

EINE KLARE ENTSCHEIDUNG